

**ГОК****Инструкция по монтажу и эксплуатации**Арт-№ 54 010-
Выпуск 03.2008**Клапан для заполнения ёмкости сжиженного газа - Тип FV / FVK**

Клапан с присоединением 1 3/4 " АСМЕ по EN 13175 для заполнения ёмкости сжиженного газа

ОБЩЕЕ

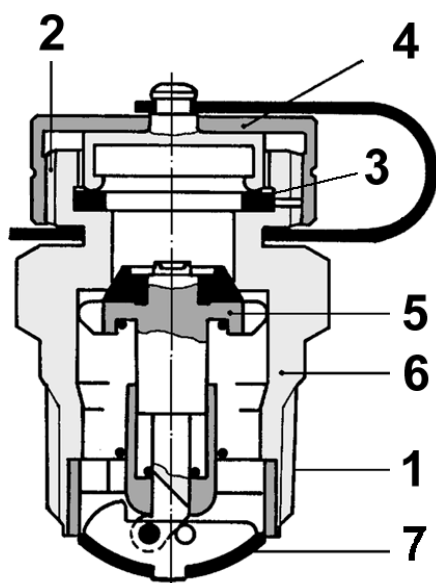
Подключение	Подключение к	Размер	По нормам
1	Ёмкости сжиженного газа (например, EN 12542)	1 1/4 " NPT внешняя резьба	ANSI B 1.20.1-1983
2	Колпачок или заполнение	1 3/4 " АСМЕ внешняя резьба	ASA B 1.5 – 1990

КОНСТРУКЦИЯ

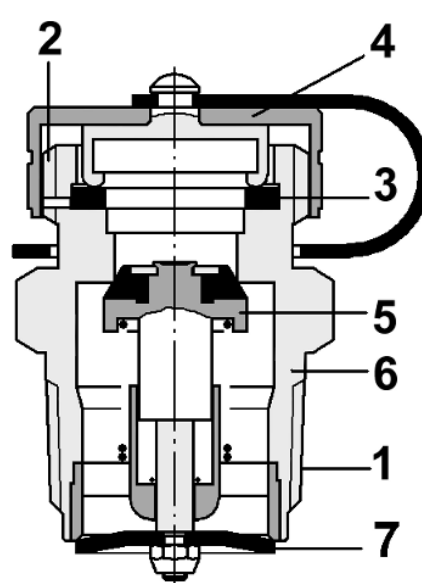
Исполнение клапана для заполнения соответствует требованиям норм EN 13175.

Корпус 6 клапана является цельным. Конструкция с находящимся внутри уплотнительным золотником 5 и металлической обратной тарелкой 7 выполнена как двойной обратный клапан. Обратная тарелка соединена штифтом с уплотнительным золотником и открывает, когда клапан для заполнения нажат. Колпачок 4 присоединен жёстко к корпусу при помощи пластмассовой петли. При навинченном колпачке, посредством внутреннего мягкого посадочного уплотнения 3 достигается дополнительная герметизация. Кроме того, соединение 2 оснащено разгрузочным отверстием, которое действует только при отвинчивании колпачка. Варианты исполнения с:

качающейся обратной тарелкой 7



отражающей тарелкой 7

**ХАРАКТЕРИСТИКА**

Маркировка	Значение	Пояснение
PS 25	Ном. давление P _y 25	Макс.допустимое давление 25 бар
1 1/4 " NPT	Присоединение 1	NPT-внешняя резьба
2.0402 / CW617N	Номер материала	Материал корпуса
0036	EG-испытание образца по предписаниям 97/23/EG	Сертификат-№ ВВ-DDB-MUC-03-01-68960-002
Ду 20,5	Ном.диаметр клапана для заполнения	Ном.диаметр 20,5 мм
ГОК	Обозначение изготовителя	
ГОК ИД- ...	Внутреннее обозначение ГОКа	Идентификационный номер
например: 03/03	Год изготовления	здесь: март 2003

МОНТАЖ

Предпосылкой для безупречной работы клапана для заполнения является технически правильный монтаж при соблюдении действующих технических правил расчёта, монтажа и эксплуатации ёмкостей сжиженного газа. Перед монтажом клапана для заполнения в ёмкость сжиженного газа необходимо проверить его на комплектность и возможные транспортные повреждения .

Монтаж клапана для заполнения:

Присоединение 1 для ёмкости сжиженного газа

- Предусмотренный приварной раструб ёмкости сжиженного газа и внешнюю резьбу клапана для заполнения содержать в чистоте (не должно быть масла и загрязнений).
- Нанести на внешнюю резьбу клапана для заполнения уплотнительное средство. При использовании ленты PTFE следить за тем, чтобы она закрывала первый нижний виток резьбы. Не наносить дополнительно смазочные средства , для того, чтобы достичь металлическое уплотнение резьбы NPT.
- Клапан для заполнения ввинтить, свободно придерживая за корпус, вручную в раструб ёмкости сжиженного газа.
- Затянуть гаечным ключом размером SW 46 за корпус.
- Завинчивание клапана для заполнения только по часовой стрелке (исключительно в постоянном направлении вращения) и затягивание с моментом затяжки в 160 Нм \pm 8 Нм при использовании ленты PTFE.

Присоединение 2

Проверить прочность посадки колпачка затягиванием вручную.

Указания по монтажу

- Монтаж производить исключительно гаечным ключом размером SW 46. Не применять трубную кангу . Рекомендуется использовать динамометрический ключ.
- В заключение проверить техническую герметичность клапана для заполнения в местах присоединений перед вводом в эксплуатацию ёмкости сжиженного газа. Только при соблюдении этого требования может быть разрешён ввод в эксплуатацию ёмкости сжиженного газа.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Клапан для заполнения служит в качестве подключения для заполнения ёмкости сжиженного газа. Для заполнения отвинтить вручную поворотом влево латунный колпачок и снять его. Присоединение шланга для заполнения жёстко привинчивается к присоединению 2 клапана для заполнения.

Клапан для заполнения может использоваться также для того, чтобы при разгрузке ёмкости создать напор. Тогда через вставку для наполнения производится нажатие на уплотнительный золотник посредством штифта. При этом необходимо следить за тем, чтобы длина указанного штифта была правильно установлена, так как иначе это может привести к повреждению клапана для заполнения. Максимальный ход клапана 11 мм.

После окончания процесса заполнения или разгрузки необходимо всегда завинчивать колпачок поворотом вправо до упора вручную.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Клапан для заполнения не нуждается в техническом обслуживании. После заполнения рекомендуется проверить на герметичность.

УКАЗАНИЕ

Во время процесса заполнения необходимо соблюдать соответствующие технические правила и указания по заполнению перевозчика.

ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Допустимые минимальные ÷ максимальные температуры TS	- 30 °C до + 65 °C	
Рабочая среда	Сжиженный газ по ДИН 51622 и ДИН EN 589	
Заказной номер артикула. Мягкое посадочное уплотнение	54 010-47	34x23,5x3,5 мм NBR-каучук

GOK**Инструкция по монтажу и эксплуатации**Арт.-№ 54 010-
Выпуск 03.2008

Материал корпуса:

латунь

Производитель оставляет за собой право на изменение инструкции по монтажу и эксплуатации.

Срок службы

При нормальных условиях эксплуатации клапан для заполнения сжиженного газа не нуждается в техническом обслуживании. Регулярная перепроверка клапана и его давления срабатывания или в случае необходимости его замена должны производиться по действующим специфическим для страны нормам организацией, имеющей допуск для проведения подобных работ.

Гарантийный срок
Рекламации

12 месяцев с даты поставки
Вопросы к продукту, оказание помощи при неполадках установки и неисправность самого продукта выясняются через продавца.

GOK

Regler- und Armaturen-
Gesellschaft mbH & Co. KG
Oberebreiter Straße 2-16, 97340 Marktbreit

Дата изготовления: _____ (См. типовую табличку)

Контроль качества:

**ГОК Реглер-унд Арматурен-Гезельшафт мБХ & Ко. КГ**

Обернбрайтер штрассе 2-16, D-97 340 Marktбрайт

☎ +49 9332 404-0 Факс +49 9332 404-43

E-Mail: info@gok-online.de Интернет: www.gok-online.de