

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

FlowCon SME 15-25 мм

Картриджи **FlowCon SME** предназначены для использования с тремя типами корпусов клапанов FlowCon:

FlowCon A (DN15/20/25),
FlowCon AB (DN15/20/25) или
FlowCon ABV (DN15/20/25).

Установите корпус клапана так, как указано в чертежах. Несмотря на отсутствие какого-либо влияния на рабочие характеристики клапана, в соответствии с промышленными стандартами балансировочные устройства рекомендуется устанавливать после терминала то есть на обратной стороне трубопровода. Для модели ABV с запорным шаровым краном рекомендуется устанавливать данный клапан со стороны выхода балансировочного устройства.

УСТАНОВИТЕ КЛАПАН ТАК, ЧТОБЫ НАНЕСЕННАЯ НА КОРПУСЕ СТРЕЛКА УКАЗЫВАЛА В НАПРАВЛЕНИИ ДВИЖЕНИЯ ПОТОКА.

Клапан **FlowCon A** (Модели Поз. A15.X, A20.X и A25.I.K) оборудован двумя резьбовыми соединениями (см. Рис. 1).

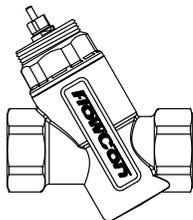


Рисунок 1

В качестве стандартной резьбы на клапанах модели A используется прямая цилиндрическая резьба стандарта ISO 228 (совместима с BS-2779) или NPT стандартная трубная резьба, в зависимости от указанного в заказе серийного номера изделия (за исключением клапанов с номинальным диаметром отверстий 25 мм, в которых используется резьба стандарта ISO).

Все резьбовые соединения клапана и трубопровода необходимо тщательно очистить от загрязнения. В качестве уплотняющего материала рекомендуется использовать густую трубную смазку или тефлоновую ленту.

ЕСЛИ В КАЧЕСТВЕ УПЛОТНЯЮЩЕГО МАТЕРИАЛА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПАКЛЯ, НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО СЛЕДИТЬ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ВОЛОКНА НЕ ОСТАВАЛИСЬ В КЛАПАНЕ ИЛИ ТРУБОПРОВОДЕ.

Клапан **FlowCon AB** (Модель Поз. AB15.X, A20.X и A25.I.K) также имеет резьбовые внутренние соединения (см. рис. 2).

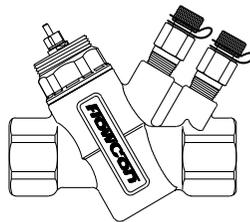


Рисунок 2

В качестве стандартной резьбы для модели AB используется такая же резьба, как и для модели A.

Все резьбовые соединения клапана и трубопровода необходимо тщательно очистить от загрязнения. В качестве уплотняющего материала рекомендуется использовать густую трубную смазку или тефлоновую ленту. **ЕСЛИ В КАЧЕСТВЕ УПЛОТНЯЮЩЕГО МАТЕРИАЛА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПАКЛЯ, НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО СЛЕДИТЬ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ВОЛОКНА НЕ ОСТАВАЛИСЬ В КЛАПАНЕ ИЛИ ТРУБОПРОВОДЕ**

По заказу клиента, для клапанов модели AB могут быть предоставлены **ниппели для измерения давления/температуры**.

Перед установкой ниппелей в резьбовые отверстия корпуса, на резьбу каждого ниппеля необходимо нанести уплотняющий материал (НИППЕЛИ ЧРЕЗМЕРНО НЕ ЗАТЯГИВАТЬ).

По заказу клиента, в соответствующих отверстиях корпуса клапана могут быть установлены **заглушки**. Каждая заглушка имеет уплотняющую прокладку.

Клапан **FlowCon ABV** (Модель Поз. ABV1) оборудован двумя разъемными резьбовыми соединениями (см. Рис. 3).

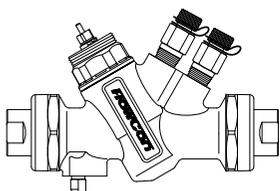


Рисунок 3

Соединительная гайка используется на двух типах соединений:

Резьбовое соединение

(наружная или внутренняя резьба):

В качестве стандартной резьбы используется прямая цилиндрическая резьба стандарта ISO 228 (совместима с BS-2779) или NPT стандартная трубная резьба, в зависимости от заказанного типа соединения. Все резьбовые соединения необходимо тщательно очистить от загрязнения. Поскольку данные модели имеют разъемные резьбовые соединения, для установки необходимо снять соединительные гайки и сами соединения.

В корпусе клапана устанавливаются уплотнительные кольца для уплотнения соединений. Перед установкой уплотнительных колец рекомендуется смазать их поверхность силиконовой смазкой.

ВНИМАНИЕ: Ни в коем случае не используйте для смазки уплотнительных колец минеральное масло или консистентную смазку (масло) на основе нефти. Прежде, чем уста-

навливать корпус, убедитесь в том, что уплотнительные кольца находятся в специальных канавках, расположенных на впускном и выпускном отверстиях клапана. **ОБЯЗАТЕЛЬНО ЗАТЯНИТЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ГАЙКИ ДЛЯ НАДЛЕЖАЩЕГО УПЛОТНЕНИЯ.**

Все резьбовые соединения клапана и трубопровода необходимо тщательно очистить от загрязнения. В качестве уплотняющего материала рекомендуется использовать густую трубную смазку или тефлоновую ленту. **ЕСЛИ В КАЧЕСТВЕ УПЛОТНЯЮЩЕГО МАТЕРИАЛА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПАКЛЯ, НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО СЛЕДИТЬ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ВОЛОКНА НЕ ОСТАВАЛИСЬ В КЛАПАНЕ ИЛИ ТРУБОПРОВОДЕ.**

Паяное соединение (сварка):

ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К ПАЙКЕ СНИМИТЕ СОЕДИНЕНИЯ С КОРПУСА. ЭТО НЕОБХОДИМО ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОВРЕЖДЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ И ВНУТРЕННИХ ДЕТАЛЕЙ ВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ.

Ниппели для измерения давления/температуры

По заказу клиента, для клапанов модели ABV могут быть предоставлены ниппели для измерения давления/температуры.

Перед установкой ниппелей в резьбовые отверстия корпуса, на резьбу каждого ниппеля необходимо нанести уплотняющий материал (НИППЕЛИ ЧРЕЗМЕРНО НЕ ЗАТЯГИВАТЬ).

По заказу клиента, в соответствующих отверстиях корпуса клапана могут быть установлены **заглушки**. Каждая заглушка имеет уплотняющую прокладку.

Установка картриджа:

Прежде, чем устанавливать картридж FlowCon SME (поставляется с заводской установкой 5,0 в результате калибровки), систему необходимо тщательно промыть.

Перед промывкой системы, на корпус клапана устанавливается специальная заглушка.

SME · 20 мм · 3/4"						Настройка
16-200 кПаD 2.3-29 фунт/кв.дюйм			30-400 кПаD 4.4-58 фунт/кв.дюйм			
SME.0 (зеленое упл. кольцо)			SME.1 (черное упл. кольцо)			
л/сек	л/час	гал/мин	л/сек	л/час	гал/мин	
0.0111	40	0.176	0.0165	59.3	0.261	1.2
0.0167	60	0.264	0.0223	80.3	0.353	1.3
0.0172	62	0.273	0.0331	119	0.526	1.4
0.0298	107	0.472	0.0481	173	0.762	1.5
0.0419	151	0.664	0.0630	226	0.993	1.6
0.0536	193	0.850	0.0770	277	1.22	1.7
0.0649	234	1.03	0.0910	326	1.44	1.8
0.758	273	1.20	0.104	374	1.65	1.9
0.0862	310	1.37	0.117	421	1.86	2.0
0.0963	347	1.53	0.130	467	2.06	2.1
0.106	381	1.68	0.142	511	2.25	2.2
0.115	415	1.83	0.154	554	2.44	2.3
0.124	447	1.97	0.166	596	2.62	2.4
0.133	477	2.10	0.177	636	2.80	2.5
0.141	507	2.23	0.188	675	2.97	2.6
0.148	534	2.35	0.198	712	3.14	2.7
0.156	561	2.47	0.208	748	3.29	2.8
0.163	586	2.58	0.218	783	3.45	2.9
0.169	610	2.69	0.227	816	3.59	3.0
0.176	633	2.79	0.236	848	3.74	3.1
0.182	654	2.88	0.244	879	3.87	3.2
0.187	674	2.97	0.252	908	4.00	3.3
0.193	693	3.05	0.260	936	4.12	3.4
0.197	711	3.13	0.268	963	4.24	3.5
0.202	727	3.20	0.275	988	4.35	3.6
0.206	743	3.27	0.281	1010	4.46	3.7
0.210	757	3.33	0.286	1030	4.56	3.8
0.214	770	3.39	0.295	1060	4.65	3.9
0.217	782	3.44	0.300	1080	4.74	4.0
0.220	793	3.49	0.303	1090	4.82	4.1
0.223	802	3.53	0.309	1110	4.89	4.2
0.225	811	3.57	0.314	1130	4.96	4.3
0.227	819	3.61	0.317	1140	5.03	4.4
0.229	826	3.63	0.320	1150	5.08	4.5
0.231	831	3.66	0.325	1170	5.13	4.6
0.232	836	3.68	0.328	1180	5.18	4.7
0.233	839	3.70	0.331	1190	5.22	4.8
0.234	842	3.71	0.331	1190	5.25	4.9
0.234	844	3.72	0.334	1200	5.28	5.

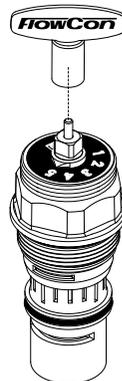


Рисунок 4

Точность: наибольшее $\pm 10\%$ от контролируемого расхода или $\pm 5\%$ от максимального расхода

Прежде, чем устанавливать картридж в корпус клапана, рекомендуется смазать уплотнительные кольца картриджа и гайку крышки силиконовой смазкой.

ВНИМАНИЕ: Ни в коем случае не используйте для смазки уплотнительных колец минеральное масло или консистентную смазку (масло) на основе нефти.

Регулировка расхода осуществляется с помощью картриджа, регулировочным ключом, позволяющего изменять настройки с 1,0 и выше (см. рис. 4, стр. 3). С помощью ключа можно выбрать необходимую настройку на шкале, расположенной в верхней части картриджа. Большие белые цифры обозначают полные обороты (от 1 до 5), а красные цифры - десятые части оборота (от 1 до 9). Установку картриджа в корпус клапана можно осуществить как до регулировки расхода, так и после нее. После завершения регулировки расхода, на клапан можно устанавливать привод. Для установки привода определенного типа воспользуйтесь соответствующей инструкцией по установке.

Сборочный чертеж. Установка картриджа FlowCon SME в корпус клапана ABV:

- A: Корпус клапана (на данном рисунке изображен FlowCon ABV1 с уплотнительными кольцами на резьбовых соединениях).
- B: Картридж SME
- C: Регулировочный ключ
- D1: Ниппель для измерения давления/температуры (2 шт.)
- D2: Заглушка и уплотняющая прокладка (2 для каждой)
- E: Резьбовые соединения
- F: Привод (в данном случае показан тип FM.0.X).

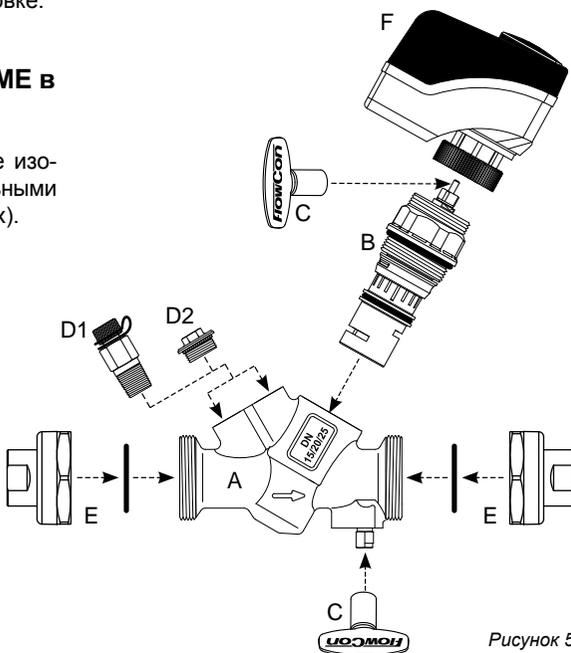


Рисунок 5

Общая информация.

Перед установкой картриджа в корпус клапана рекомендуется промыть систему.

В наличии имеются специальные пробки для промывки. Для промывки необходимо использовать чистую воду, которая не содержит загрязняющих частиц, и прошла соответствующую обработку. На входе корпуса клапана рекомендуется установить сетчатый фильтр, который позволит предотвратить повреждение или засорение устройства. При заполнении системы водой убедитесь в том, что клапан не установлен в положение "полностью закрыт".

Гарантийные обязательства.

Несоблюдение указаний, изложенных в данной инструкции по установке и эксплуатации, аннулирует гарантийные обязательства.

Для получения последней информации посетите наш сайт www.flowcon.com