

成套件内容

- 填料
- 手柄锁定螺母
- 润滑剂带有MSDS
- 阀帽垫片
- 销钉
- 说明书

所需工具

- 老虎钳或者剪钳
- 螺栓-4GU系列: 1/4in.或者7 mm
8GU系列: 5/16in.或者9 mm
16GU系列: 3/8 in.或者10mm或者11mm
- 扭矩扳手, 可以达到 0 到 2200 in.-lbs (0 到 250 N·m)
- 鸭脚扳手 (见表1)
- pic (齿式)

表1 工具尺寸

部件	阀门系列		
	4GU	8GU	16GU
阀帽	21 mm 或 13/16 in.	28 mm 或 1 1/8 in.	38 mm 或 1 1/2 in.
压盖锁定螺母	19 mm 或 3/4 in.	26 mm 或 1 in.	38 mm 或 1 1/2 in.
压盖螺母	13 mm 或 1/2 in.	17 mm 或 11/16 in.	24 mm 或 15/16 in.
手柄螺母	8 mm 或 5/16 in.	8 mm 或 5/16 in.	8 mm 或 5/16 in.



警告

在维护任何已安装阀门之前, 您必须:

- 释放系统压力
- 开关阀门
- 吹扫阀门



警告

残余材料可能会被留在阀门和系统内。

阀帽密封替换

1. 使用老虎钳或剪钳从阀体上拆下销钉。
2. 从阀体上旋开阀帽组件。
3. 从阀体上拿下阀帽密封和阀帽密封环, 丢弃阀帽密封。
注意: 如果阀帽密封和阀帽密封环继续留在阀帽上的话, 使用钳子旋开它们, 小心不要损坏阀帽螺纹。
4. 将阀帽密封环和新的阀帽密封装入阀体凹槽。
5. 将提供的润滑剂涂在阀帽螺纹上。将阀帽拧入阀体。
6. 将阀杆向上旋转到顶。
7. 将阀帽六角按表2扭矩拧紧。
8. 将新的销钉按压入阀体上暴露的孔中。

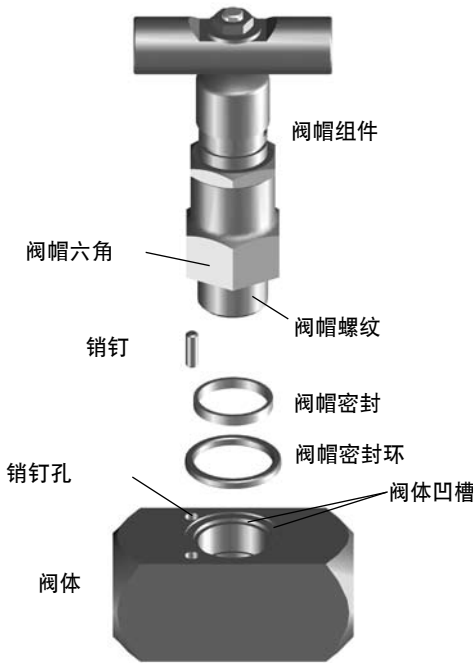


图1

表2 扭矩值, in.-lb (N·m)

阀门系列	阀帽	压盖螺母	压盖锁定螺母
4GU	650 (73.4)	180到300 (20.3到33.9)	180 (20.3)
8GU	1100 (124)	240到360 (27.1到40.7)	180 (20.3)
16GU	2200 (249)	600到720 (67.8到81.4)	180 (20.3)

填料更换

1. 使用老虎钳或剪钳从阀体上拆下销钉。
2. 去除手柄锁定螺母、垫圈、手柄和护罩。丢弃手柄锁定螺母。将其它部件放在一边。
3. 松开压盖锁定螺母和压盖螺母。
4. 从阀体上移开阀帽组件。将阀帽密封环放在一边。丢弃阀帽密封。
5. 当将压盖螺母从阀帽和阀杆上旋出时，防止阀杆转动。
6. 向上推针直到推不动为止，从针上取下阀杆。
7. 往下推针，使其穿过阀帽并将其取出。
8. 翻转阀帽使外部螺纹朝上，在硬平面上轻敲以取出压盖。如果压盖没有掉出，用pic（齿式工具）将其取出，小心不要损坏阀帽。将压盖放在一边。
9. 参见所需工具选择合适的螺栓尺寸，将螺栓从填料的顶部拧入直至螺栓头部刚刚露出填料的底部。从阀帽上部抽出填料。如果螺栓螺纹没有抓住填料，向一侧推螺栓末端，然后取出填料。废弃填料。
10. 将针插入阀帽底部，用力推直至推不动为止。
11. 将一个新填料和压盖套在针上放入阀帽，朝向参见图2。
12. 在阀杆螺纹上涂抹润滑剂，然后将阀杆从压盖螺母底部拧入直到只有阀杆铰接露在外面。
13. 润滑压盖螺母螺纹和阀杆铰接。将肘节套入针的头部。将压盖螺母推入阀帽并拧紧一圈。
14. 保持阀帽和压盖螺母不动并从压盖螺母顶部拧松阀杆直至其停止。将压盖螺母拧入阀帽直至其停止。
15. 将阀帽密封环和新的阀帽密封装入阀体凹槽。
16. 将提供的润滑剂涂在阀帽螺纹上。将阀帽拧入阀体。
17. 将阀杆向上旋转到顶。
18. 将阀帽按表 2 扭矩拧紧。
19. 将新的销钉按压入阀体上暴露的孔中。
20. 将压盖螺母按表 2 扭矩拧紧。
21. 按表2扭矩将压盖锁定螺母拧紧抵住阀帽。对于防干预组件转到第24步。
22. 标准手柄:
 - 将护罩、手柄和垫圈装在阀杆上。
 - 拧紧手柄锁定螺母在阀杆上。

23. 锁定手柄
 - 将锁定手柄、 锁定手柄标签和垫圈放在阀杆上。
 - 拧紧手柄锁定螺母在阀杆上。
24. 测试是否正常工作

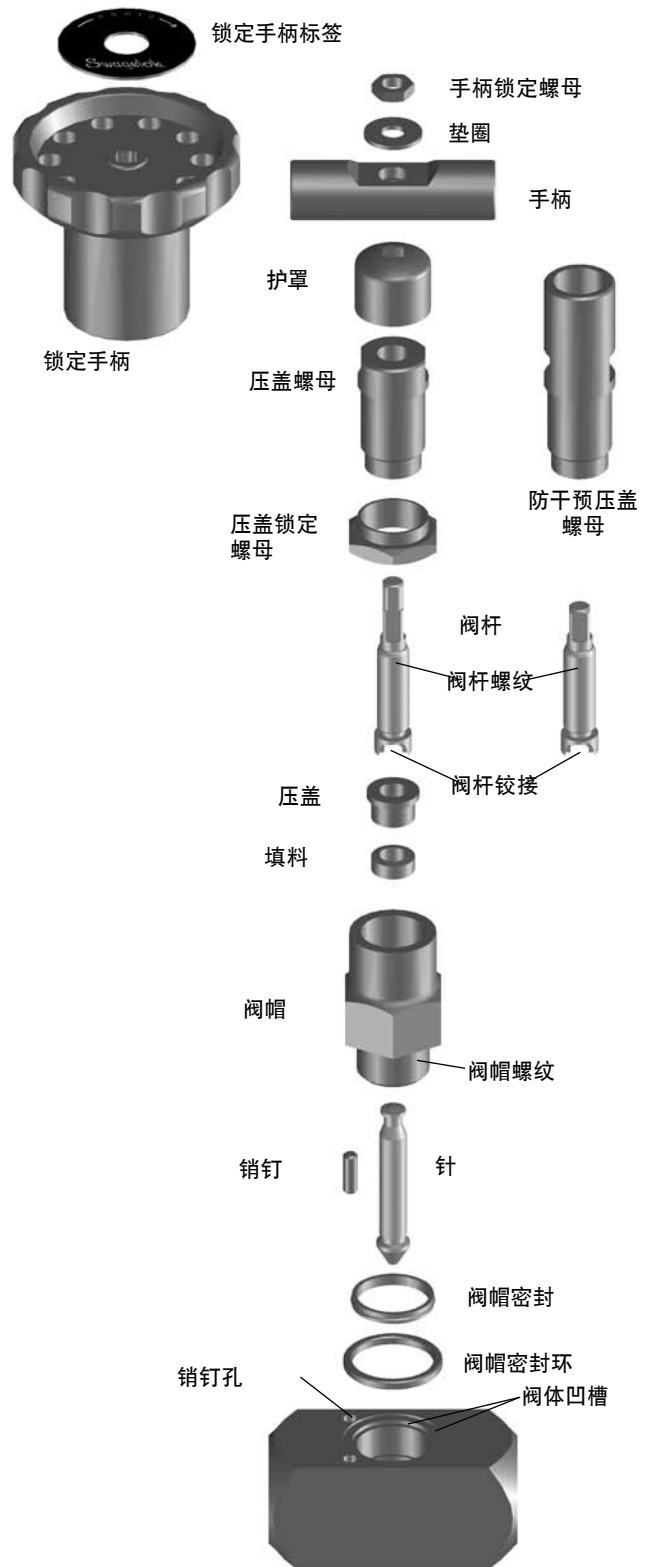


图2