减压型调压阀
KPR 系列维护说明

成套件内容

- 过滤器 (1)
- 过滤器环 (1)
- 扣环 (1)
- 提升阀芯减震器 (1)
- 提升阀芯弹簧 (1)
- 提升阀芯 (1)
- 阀座 (1)
- 阀座固定器 (1)
- 隔膜（对于 0 到 250 psig 和 0 到 500 psig 调压阀为 2 个，对于所有其他调压阀均为 1 个）
- 附有 MSDS 的管装润滑剂 (1)

工具要求

- 尖嘴钳
- 12.5 ft·lb (16.9 N·m, 1.7 m·kg) 扭矩扳手
- 117 ft·lb (158 N·m, 16.2 m·kg) 扭矩扳手
- 5/8 in. 套筒扳手
- 2 in. 扳手

注意
维护任何已安装调压阀之前都必须先卸除系统压力并吹扫调压阀。

本体拆卸

1. 逆时针转动手柄至停止位来松开弹簧。
2. 使用 2 in. 扳手的平口卡住**阀盖环**来拧松阀盖环。一起拆下**阀盖组件**和**手柄**。对于 0 到 500 psig 的调压阀组件，在抬起阀盖时，范围弹簧和弹簧按钮会从阀盖内脱落。放好范围弹簧和弹簧按钮以备复装时使用。
3. 从本体上拆下**止动板**和**隔膜**。拆卸隔膜时可能需要用手在一定角度轻拍调压阀。放好止动板备用。废弃隔膜。
4. 使用 5/8 in. 套筒扳手拆下**阀座支撑装置**和**阀座**（作为一个整体），废弃这两个元件。
5. 从**本体**内拔出**提升阀芯、提升阀芯弹簧，**和**提升阀芯减震器，**并废弃这些元件。如果提升阀芯减震器卡在本体内，则倒转本体，使用提升阀芯松动和拆卸提升阀芯减震器。小心避免划伤本体内表面。

过滤器拆卸

1. 使用尖嘴钳或类似工具拆下旧的**进口（标有“HP”）**内的**扣环，**并将其废弃。小心避免尖嘴钳划伤进口内表面。
2. 拆下旧的**过滤器**和**过滤器环**，并将其废弃。

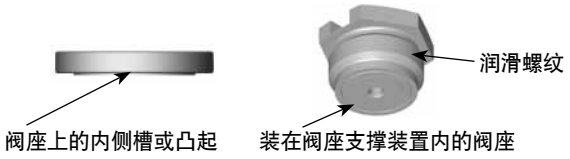
   注：必要时，用手轻拍调压阀以使过滤器环脱落。

   注：必要时，使用尖嘴钳拨动过滤器以使其脱落。小心避免尖嘴钳划伤进口内表面。

本体复装

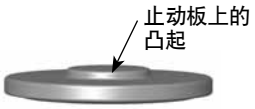
注: 确保调压阀本体和所有部件都是清洁的并且没有损伤。

1. 把新的**阀座**装进新的**阀座支撑装置**内，内侧的槽或凸起应指向远离阀座支撑装置的方向。在阀座支撑装置的螺纹上涂一层极薄的附带润滑剂。

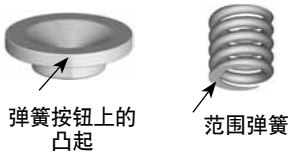


2. 把新的**提升阀芯弹簧**和新的**提升阀芯减震器**推到新的**提升阀芯**的厚端。把提升阀芯减震器的平端面压在提升阀芯弹簧上。
3. 倒转阀座支撑装置/阀座组件，把提升阀芯的薄端放在塑料阀座的中心。
4. 保持提升阀芯/阀座支撑装置组件倒转，倒转**本体**，把新的**阀座支撑装置**拧进本体。使用装有 5/8 in. 套筒头的扭矩扳手拧紧至 12.5 ft·lb (16.9 N·m, 1.7 m·kg) 扭矩。
5. 把新的**隔膜**装进**本体**，大褶皱朝向本体内部。0 到 250 psig 和 0 到 500 psig 的调压阀使用两个隔膜，这两个隔膜的安装方向相同。

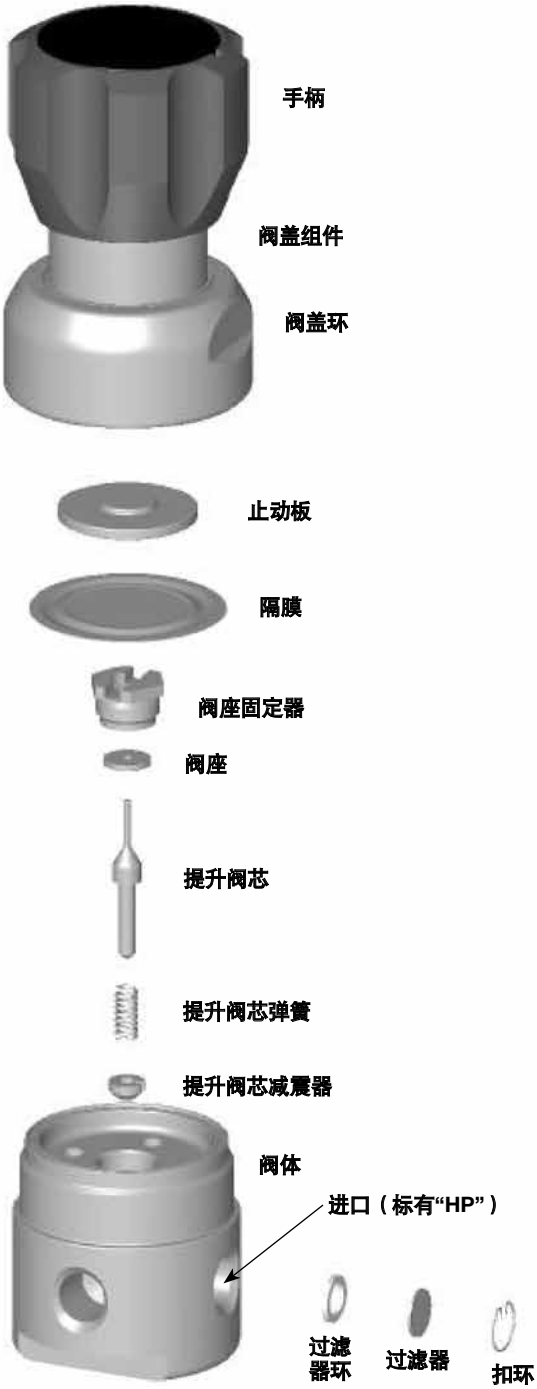
6. 把**止动板**装在新的**隔膜**上，止动板凸起朝上，即背向隔膜。



7. 对于 0 到 500 psig 的调压阀，把弹簧按钮装进阀盖组件，凸起朝向远离手柄的方向，锥形侧朝上。把范围弹簧装进阀盖。

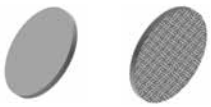


8. 把**阀盖组件**装到**本体**上。
9. 把**阀盖环**拧到**本体**上。在扭矩扳手上装一个 2 in. 扳手适配头，使用开口卡住阀盖环将其拧紧至 117 ft.·lb (158 N·m, 16.2 m·kg) 扭矩。
10. 测试调压阀，确认其工作正常。



过滤器复装

1. 把新的**过滤器环**装进**进口（标有“HP”）**内。
2. 把新的**过滤器**装进**进口（标有“HP”）**内，光滑面朝向调压阀内部，粗糙面朝外。



3. 把**扣环**装进**进口**。确保**扣环**完全卡进进口内侧的槽内。

Swagelok—TM 世伟洛克公司商标
© 2004, 2005, 2014 世伟洛克公司