

VANA KULLANICILARI İÇİN MONTAJ VE BAKIM ÖNERİLERİ

Taşıma

Yükleme ve boşaltmalarda sert darbelerden kaçınılmalıdır. 6" ten büyük, klas150-300-600 grubu valfleri kaldırmak için vinç kullanılması gerekir. 2",3" ve 4" ölçülerindeki valflerde, volan uygun şekilde tutularak yükleme işlemi yapılır. Daha ağır veya volansız valfler, kapak flanşlarının üzerinde çatal bölgesinden tutularak, kenevirden yapılmış halatlarla kaldırılabilir.

Depolama

Valfler paslanma ve hasardan korunacak biçimde, mümkünse kapalı bir yerde depolanmalıdır. Valf yan flanşları ve açık ağızlar genellikle tıpa, plastik veya ahşap kapaklarla kapalıdır. Çıksa aksam kurulanmış, yağlı ve korunmalıdır.

Hatta Bağlama (Montaj)

Valfler, sızdırmazlığı testlerle kanıtlanmış olarak sevk edilirler. Valflerin sızdırmazlığı; montaj sırasında, valflerin içine, sitlerde aşınmaya neden olacak yabancı atık ve pisliğin girmesini engelleyecek tedbirler alınarak korunabilir. Valfin montajının çalışma koşullarına uygun olarak yapılmasına ve valflerin çalışma yöntemine (örneğin, swing check valfin pozisyonu, özel akış yönüne uyma) özen gösterilmelidir. Genellikle, imalatçı gerekli akış yönünü işaretler. Valfin montajından önce bütün koruyucu ağız kapakları ve uygulanan diğer koruyucuların çıkarılması gerekir.

Boruların uç bağlantılarının, montaj sonrasında valfin gerilime maruz kalmayacağı biçimde ayarlanması (aynı eksene getirilmesi) gerekir. Kolay kullanımı sağlamak için, boya uygulamada, mil ve glendin korunması, valf üzerindeki yön işaretine dikkat edilmesi gerekir.

Flanşlı Valfler

Flanşlı valflerin fatura(RF) yüzeyleri iyi durumda olmalıdır.

Valfler hat üzerine bağlanmadan önce, valf flanşları hat flanşları ile iyi hizalanmalıdır. Cıvatalama öncesi eksenel kaçıklık olmadığından emin olunmalıdır. Çıy bir sızdırmazlık için cıvatalar karşılıklı olarak dengeli ve eşit biçimde sıkılmalıdır.

Valfleri yüksek sıcaklıkta, basınç altındayken sıkmaya kalkmayın. Sık ve ani sıcaklık değişimlerinde cıvatalardaki uzamaya bağlı sızdırmalar olabilir, fakat normal servis koşullarına dönüldüğünde bağlantının sıkılığı etkilenmeyecektir.



VANA HIRDAVAT YAPI MALZEMELERİ
METAL TARIM SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Beyhekim Mh. Gümüştarak Sk. Toki Sit. No 45/G Selçuklu / Konya

MÜŞTERİ HİZMETLERİ

Tel ve Faks : + 90 (332) 302 5627 - Ofis Gsm : +90 (552) 331 4224

www.turkuazyapi.net - bilgi@turkuazyapi.net

Meram V.D. No: 8710920259 - Tic. Sic. No: 54340

VANA KULLANICILARI İÇİN MONTAJ VE BAKIM ÖNERİLERİ

Kaynak Uçlu Valfler

Kaynak; mutlaka, alanında uzman ve tercihen ulusal standartlarda kaynakçı sertifikası olan biri tarafından yapılmalıdır. Kaynaktan önce valf ve boru iç kısmı tamamen temizlenmelidir.

Değişik gövde malzemelerine bağlı olarak doğru dolgu malzemesi seçimi için kaynak başvuru kitaplarına danışın.

Kaynak uçları puntalama öncesi (eksenel kaçıklık olmaksızın) iyi hizalanmalıdır.

Puntalama işlemi de, kaynakta kullanılacak olan aynı dolgu metali ile yapılmalıdır.

Kaynak uçları temiz olmalı ve uçlar arasında 1,6 mm boşluk bırakılarak kaynatılmalıdır.

Kaynak Isıl İşlemi

Kaynak sırasında, gerekirse, ön ısıtma uygulanmalıdır. Malzeme cinsine ve et kalınlığına bağlı olarak gerekli ön ve son ısıtma isterleri için kaynak rehberinize danışın

Isıl Yalıtım

Valf yalıtılırsa, bakım ihtiyacına yönelik olarak glende ulaşılabilir ve salmastra değişiminin yapılabilir olması gözetlenmelidir.

İşletme Koşulları/Temizlik

Kullanılan kimyasal temizleyiciler çok çeşitli olduğundan genel bir temizlik yönergesi tanımlamak olanaklı değildir. Temizlik sıvısı, valf malzemesine uygun seçilmelidir.

Temizlik sırasında valfler tam açık olmalıdır. daha sonra, disk, sürgü ve geri ringi tam olarak temizleyebilmek, valf boşluklarındaki pislikleri atabilmek için temizlik yarı kapalı durumda girdaplanarak yapılmalıdır.

Açma – Kapama

Elle kumanda edilen valflerde, volanın saat yönünde çevrilmesi valfi kapatır, ters yönde açar.Valfi kapamak için volanı veya kolunu çubuk veya boru desteği ile zorlamayınız. Dişli kutuları ve aktüatörler (kapama işlemi için) mili saat yönünde döndürecek biçimde tasarlanmıştır.

Kısa devre (by-pass) düzenlemeli valfler, valfin her iki tarafında düzgün bir denge sağlayabilmek için sadece kısa devre valfleri açıkken açılmalıdır.



VANA HIRDAVAT YAPI MALZEMELERİ
METAL TARIM SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Beyhekim Mh. Gümüştarak Sk. Toki Sit. No 45/G Selçuklu / Konya

MÜŞTERİ HİZMETLERİ

Tel ve Faks : + 90 (332) 302 5627 - Ofis Gsm : +90 (552) 331 4224

www.turkuazyapi.net - bilgi@turkuazyapi.net

Meram V.D. No: 8710920259 - Tic. Sic. No: 54340

VANA KULLANICILARI İÇİN MONTAJ VE BAKIM ÖNERİLERİ

Aktüatör

Elektrik aktüatörünün servise alınmadan önce, en az bir tur döndürülerek sağlıklı işlediğinden emin olunmalıdır.

Devreye Alma

Kapak ve glend saplamaları dahil tüm flanş bağlantı saplamalarının sıkılıkları kontrol edilmelidir. Kaçak tesbiti halinde saplamalar karşılıklı olarak çeyrek tur halinde dengeli sıkılmalıdır. Kaçağın devamı kaçak bölgelerinde erozyona neden olur.

Valfler devre sıcaklığına maruz kaldıktan (devre sıcaklığına ulaştıktan) sonra saplama somunlarının sıkılıkları yeniden kontrol edilmelidir.

Genel bakım

Valf bakımının sıklığı valf kullanıcısı tarafından belirlenir. Bu, valfin kullanımı ve çeşidiyle ilgili bireysel deneyimlerle belirlenen bir konudur.

Sızdırmazlık

Normal şartlarda, valflerde kullanılan sızdırmazlık malzemeleri, sahada ya da depoda uygun şartlarda korunduğunda, çok uzun bir süre bakım gerektirmeyecek biçimde tasarlanmıştır.

Salmastra değişimi için hat basıncının tamamen giderilmiş olması gerekir. Bunun için vana tam açık iken, volan açma yönünde birkaç tur döndürülerek salmastra yuvasının devre basıncı ile ilgisi tamamen kesilir. Daha sonra glend saplamaları sökülür, eski salmastralar çıkarılıp yerine yenileri konur. Sonra da glend saplamaları yeniden sıkılarak çalışma koşullarına dönülür.

Yağlama

Valfin hareketli parçalarının sahada sorunsuz çalışması için belli aralıklarda yağlanmalıdır. Yağlar ulusal standartlara uygun olmalıdır. Mineralli yağlar sıcaklık artışında hızlı yaşlandığı için kullanılmamalıdır.

Dikkat :Oksijen devrelerindeki valfler yağdan arındırılmalıdır.



VANA HIRDAVAT YAPI MALZEMELERİ
METAL TARIM SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Beyhekim Mh. Gümüştarak Sk. Toki Sit. No 45/G Selçuklu / Konya

MÜŞTERİ HİZMETLERİ

Tel ve Faks : + 90 (332) 302 5627 - Ofis Gsm : +90 (552) 331 4224

www.turkuazyapi.net - bilgi@turkuazyapi.net

Meram V.D. No: 8710920259 - Tic. Sic. No: 54340

VANA KULLANICILARI İÇİN MONTAJ VE BAKIM ÖNERİLERİ

Onarım/Sit Kaçağı

Sit, uygun araçlarla leblenerek yüzeyler birbirine hassas alıştırılmalıdır. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlanmış ise yeniden kaynak dolgu, talaşlı işlem uygulandıktan sonra lebleme işlemi uygulanmalıdır. Sert yüzeyli (stellite dolgu) sızdırmazlık yüzeyleri birkaç leblemeye ve hassas alıştırmaya uygun dayanımdadır.

Salmastra kaçağı

Glend saplamaları yeniden sıkılır ya da sızdırmazlık elamanları yukarıda tanımladığı gibi değiştirilir.

Yedek Parçalar

İşletmenin en az süre servis dışı kalmasını sağlamak için temel yedek parçaların elde bulundurulması önerilir:

Salmastra takımı, kapak contası, sızdırmazlık ringi.

Mil ve burç grubu (takım olarak)

Yeterli sayıda saplama ve somun