

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

ДВУХСЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН INNOVA P



Оригинальное руководство
10.250.30.02RU
(A) 2021/12

INOXPA S.A.U.

Телерс, 60
17820-Баньолес (Испания)

под свою ответственность заявляет, что

машина:	ДВУХСЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН
модель:	INNOVA
тип:	P
Размер	DN 25 - DN 100 / OD 1" - OD 4"
серийный номер:	от IXXXXXXXXXX до IXXXXXXXXXX от XXXXXXXXXXIINXXX до XXXXXXXXXXIINXXX

соответствует применимым положениям следующих регламентов:

Директива о безопасности машин и оборудования 2006/42/ЕС
Директива по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/ЕС¹
Регламент (СЕ) n° 1935/2004
Регламент (СЕ) n° 2023/2006

и следующим согласованным нормам:

EN ISO 12100:2010, EN ISO 13732-1:2008, EN 1672-2:2005+A1:2009,
EN ISO 14159:2008, EN 12266-1:2012, EN 19:2016

Техническая документация разработана лицом, подписавшим данный документ.



Давид Рейеро Брунет
Руководитель технического отдела
15 декабря 2021 г.



Документ: 10.250.30.05RU
Редакция: (0) 2021/12

INOXPA S.A.U.

Телерс, 60

17820-Баньолес (Испания)

под свою ответственность заявляет, что

машина:	ДВУХСЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН
модель:	INNOVA
тип:	P
Размер	DN 25 - DN 100 / OD 1" - OD 4"
серийный номер:	от IXXXXXXXXXX до IXXXXXXXXXX от XXXXXXXXXXIINXXX до XXXXXXXXXXIINXXX

соответствует применимым положениям следующих регламентов:

Положение о поставке машинного оборудования (безопасность), 2008 г.
Положение об оборудовании, работающем под давлением (безопасность), 2016 г.¹

и следующим согласованным нормам:

**EN ISO 12100:2010, EN ISO 13732-1:2008, EN 1672-2:2005+A1:2009,
EN ISO 14159:2008, EN 12266-1:2012, EN 19:2016**

Техническая документация разработана лицом, подписавшим данный документ.



Давид Рейеро Брунет
Руководитель технического отдела
15 декабря 2021 г.

**UK
SA**

Документ: 10.250.30.06RU

Редакция: (0) 2021/12

1. Указатель

1. Указатель	
2. Общие положения	
2.1. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	5
2.2. В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ.....	5
2.3. ГАРАНТИЯ.....	5
3. Безопасность	
3.1. ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ.....	6
3.2. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
4. Общая информация	
4.1. ОПИСАНИЕ.....	7
4.2. ПРИМЕНЕНИЕ.....	7
5. Установка	
5.1. ПРИЕМКА КЛАПАНА.....	8
5.2. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	8
5.3. ИДЕНТИФИКАЦИЯ КЛАПАНА.....	8
5.4. РАЗМЕЩЕНИЕ.....	10
5.5. ОБЩАЯ УСТАНОВКА.....	10
5.6. ПРОВЕРКА И ОСМОТР.....	10
5.7. СВАРКА.....	11
5.8. КОНФИГУРАЦИЯ КЛАПАНА С ПРИВОДОМ.....	11
5.9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА К ПРИВОДУ.....	12
6. Запуск	
7. Неисправности при функционировании	
8. Обслуживание	
8.1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	15
8.2. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	15
8.3. МОЙКА.....	16
8.4. РАЗБОРКА И СБОРКА КЛАПАНА INNOVA P.....	17
8.5. ЗАМЕНА ПРОКЛАДКИ СЕДЛА.....	19
8.6. РАЗБОРКА И СБОРКА ПРИВОДА.....	21
9. Технические спецификации	
9.1. КЛАПАН.....	22
9.2. ПРИВОД.....	22
9.3. МАТЕРИАЛЫ.....	22
9.4. РАЗМЕРЫ, ИМЕЮЩИЕСЯ В НАЛИЧИИ.....	22
9.5. ВЕС КЛАПАНА INNOVA P.....	23
9.6. РАЗМЕРЫ КЛАПАНА INNOVA P.....	23
9.7. ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ КЛАПАНА INNOVA P.....	24

2. Общие положения

2.1. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

В данном руководстве приведена информация о приемке, установке, функционировании, сборке, разборке и обслуживании клапана INNOVA P.

Следует внимательно прочесть инструкции перед запуском клапана, ознакомиться с функционированием и эксплуатацией клапана и строго выполнять приведенные инструкции. Крайне важно хранить данные инструкции в строго определенном месте, недалеко от места установки оборудования.

Информация, приведенная в руководстве по эксплуатации, основана на обновленных данных.

INOXPA оставляет за собой право вносить изменения в данное руководство по эксплуатации без предварительного уведомления.

2.2. В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ

Любое несоблюдение инструкций может привести к риску для работников, окружающей среды и оборудования, а также может повлечь за собой утрату права требовать компенсацию за ущерб.

Такие случаи несоблюдения инструкций могут повлечь за собой следующие виды рисков:

- неисправность важных функций оборудования и/или установки,
- сбои при осуществлении операций по обслуживанию и ремонту,
- угроза возникновения электрических, механических и химических рисков,
- опасность для окружающей среды в связи с выбросом веществ.

2.3. ГАРАНТИЯ

Любая выданная гарантия незамедлительно и полностью аннулируется, причем следует выплатить компании INOXPA компенсацию за любую претензию по гражданской ответственности за изделия, поданную третьими лицами, если:

- работы по сервисному и техническому обслуживанию не были выполнены в соответствии с руководством по обслуживанию, ремонт не был выполнен персоналом компании INOXPA или был осуществлен без письменного разрешения компании INOXPA,
- в оригинальное оборудование были внесены модификации без предварительного письменного разрешения компании INOXPA,
- использованные детали или смазочные вещества не были поставлены компанией INOXPA,
- оборудование использовалось неправильно или халатно либо не использовалось в соответствии с инструкциями и назначением.

Также являются применимыми общие условия поставки, которые уже имеются в вашем распоряжении.



Запрещается осуществлять какие бы то ни было модификации оборудования без предварительной консультации с производителем.

Для обеспечения безопасности используйте оригинальные запасные части и аксессуары.

Использование других деталей освобождает производителя от какой-либо ответственности.

Изменение условий обслуживания может осуществляться только при условии предварительного получения письменного разрешения INOXPA.

Если у вас возникли вопросы или вам необходима более подробная информация по конкретным аспектам (настройки, сборка, разборка и т. д.), пожалуйста, свяжитесь с нами.

3. Безопасность

3.1. ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ



Общая опасность для людей и/или для оборудования



Опасность поражения электрическим током

ВНИМАНИЕ

Инструкция по безопасности, которую следует выполнить во избежание повреждения оборудования и/или сбоев в его функционировании

3.2. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ



Внимательно прочтите руководство по эксплуатации перед установкой клапана и его запуском. Если у вас возникли вопросы, свяжитесь с компанией INOXPA.

3.2.1. Во время установки

Всегда учитывайте [технические спецификации](#), приведенные в [главе 9](#).



Установка и использование клапана всегда должны осуществляться в соответствии с применимыми нормами в сфере безопасности и охраны здоровья.

Перед запуском клапана убедитесь в том, что он правильно смонтирован, а вал правильно выровнен. Неправильное выравнивание и/или воздействие избыточной силы при фиксации клапана могут привести к серьезным механическим проблемам в клапане.

3.2.2. Во время функционирования

Всегда учитывайте [технические спецификации](#), приведенные в [главе 9](#).



НИКОГДА не превышайте указанные предельные значения.

НИКОГДА не прикасайтесь к клапану и/или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования. При работе с горячими продуктами существует риск ожогов.

Клапан включает детали, которые осуществляют линейное движение. Не помещать руки или пальцы в зону закрытия клапана, поскольку это может привести к серьезным травмам.

3.2.3. Во время обслуживания

Всегда учитывайте [технические спецификации](#), приведенные в [главе 9](#).



НИКОГДА не демонтируйте клапан до опорожнения трубопроводов. Следует учитывать, что жидкость в трубопроводе может быть опасной или иметь высокую температуру. В этих случаях следует ознакомиться с нормами, действующими в каждой стране.

Внутри привода находится пружина под нагрузкой, ввиду чего при осуществлении операций по обслуживанию следует выполнять шаги, указанные в данном руководстве, во избежание травм. Не оставляйте снятые детали на полу.



Все электрические работы должны осуществляться авторизованным персоналом.

4. Общая информация

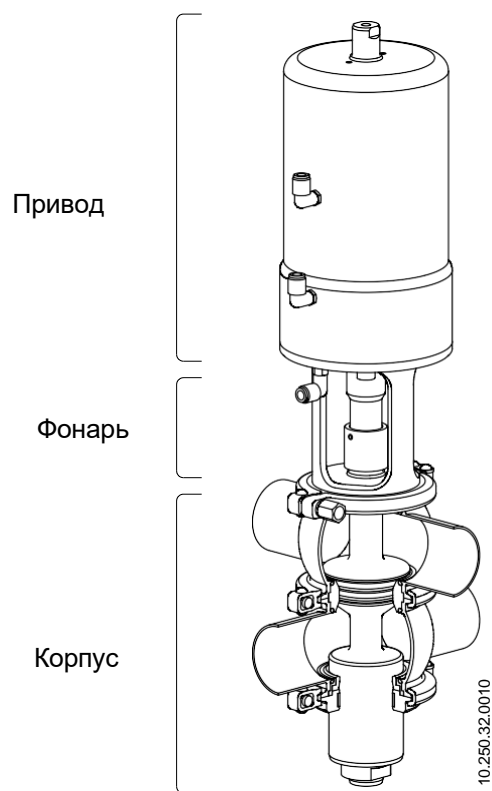
4.1. ОПИСАНИЕ

Клапан INNOVA P представляет собой двухседельный запорный клапан с независимыми движениями. Его основными составляющими являются пневматический привод, который может быть оснащен контрольным устройством, фонарь, валы и корпуса.

4.2. ПРИМЕНЕНИЕ

Клапан INNOVA P представляет собой пневматический двухседельный запорный клапан для гигиенических видов применения, в котором, при атмосферном давлении, между двумя седлами образуется камера утечки, обеспечивающая надежное разделение двух продуктов, один из которых обычно является средством для СІР-мойки (моющее средство).

Мойка камеры утечки осуществляется посредством независимого подъема седел во время СІР-мойки установки.



5. Установка

5.1. ПРИЕМКА КЛАПАНА



INOXPA не несет ответственности за повреждение оборудования при транспортировке или распаковке. Следует визуально убедиться в том, что упаковка не повреждена.

При получении клапана убедитесь в наличии всех элементов, указанных в товарно-транспортной накладной:

- полный клапан,
- его компоненты (если они входят в комплект поставки),
- товарно-транспортная накладная,
- руководство по эксплуатации.

INOXPA проверяет все свое оборудование перед упаковкой, но, тем не менее, не может гарантировать, что оборудование доставляется пользователю без повреждений.

При распаковке:

- удалить любые возможные остатки упаковки клапана или его деталей;
- осмотреть клапан или входящие в него детали на предмет выявления возможных повреждений, полученных при транспортировке;
- принять все возможные меры предосторожности во избежание повреждения клапана и его компонентов.

5.2. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ



Покупатель или пользователь несут ответственность за монтаж, установку, запуск и функционирование клапана.

При транспортировке и/или хранении следует принять все возможные меры предосторожности во избежание повреждения клапана и его компонентов.

5.3. ИДЕНТИФИКАЦИЯ КЛАПАНА

На клапане указан заводской номер. Следует указывать заводской номер во всей документации для идентификации клапана.

Серийный номер	INOXPA S.A.U.		CE EAC
	Ул. Телерс, 60 17820 Баньолес Жирона (Испания) www.inoxpa.com		
	ITEM: WADL0-00652050120 (номер)	SIZE: DN 50 (размер)	
	TYPE: INNOVA DL DIN EPDM FDA ACT.T2 S/E NC (тип)		
	WORKING PRESSURE: 10 bar / 145 psi (рабочее давление)		
	AIR PRESSURE: Min. 6 bar / 87 psi Max. 8 bar / 116 psi (давление воздуха)		
	PRODUCTION NR: I254782	YEAR: 2018 (год)	10.250.32.0026

WA	P	C	0	-	0	06	52	050	12	0
										Дополнительная комплектация
										0 ID Ra < 0,8
										1 ID Ra < 0,5
										Привод
										11 T1 ОД НЗ
										12 T2 ОД НЗ
										13 T3 ОД НЗ
										Размер
										040 DN 40, OD 1 1/2"
										050 DN 50, OD 2"
										063 OD 2 1/2"
										065 DN 65
										076 OD 3"
										080 DN 80
										100 DN 100, OD 4"
										Прокладки
										43 HNBR
										52 EPDM
										78 FPM
										Материал
										06 СТАНДАРТ AISI 316L
										Подключение
										0 Под сварку
										Стандартный трубопровод
										0 DIN
										1 OD
										Конфигурация корпусов
										A, B, C, D 2 корпуса
										J, P, R, S, V, W, X, Z 3 корпуса
										Типы
										P Противосмесительный клапан (подъем седла)
										Семейство изделий
										WA Клапан INNOVA

5.4. РАЗМЕЩЕНИЕ

Разместите клапан таким образом, чтобы облегчить его осмотр и проверку. Вокруг клапана должно быть достаточно места для надлежащего выполнения его проверки, демонтажа и обслуживания. См. таблицу в разделе 5.8. «Сварка».

Установка должна обеспечивать простой демонтаж деталей, подлежащих демонтажу.

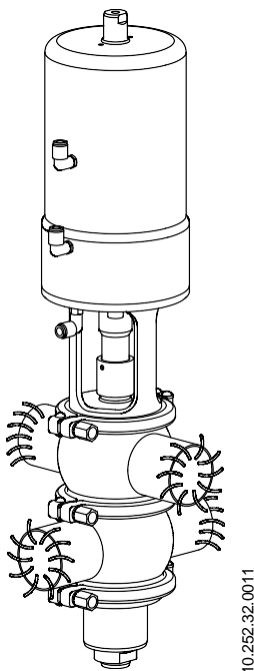
5.5. ОБЩАЯ УСТАНОВКА

После определения места размещения клапана можно соединить его с трубопроводом путем приваривания корпуса клапана или посредством аксессуаров (штуцеры). В этом случае не следует забывать о необходимости установить герметизирующие прокладки и тщательно затянуть соединения.

Перед привариванием корпуса клапана к трубопроводу следует разобрать клапан во избежание повреждения прокладок, в соответствии с указаниями раздела 8.4. «Разборка и сборка клапана».

При монтаже клапана следует избегать слишком сильного напряжения и обращать особое внимание на:

- вибрацию, которая может возникнуть при установке,
- возможное тепловое расширение труб при циркуляции по ним горячих жидкостей,
- вес, который могут выдерживать трубы,
- излишнюю интенсивность сварки



5.6. ПРОВЕРКА И ОСМОТР

Перед использованием клапана необходимо выполнить следующие проверки:

- убедиться в том, что хомуты и гайки надежно затянуты,
- несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух на привод, чтобы убедиться в том, что функционирование является правильным и что прокладка вала плавно прилегает к корпусу клапана.

5.7. СВАРКА

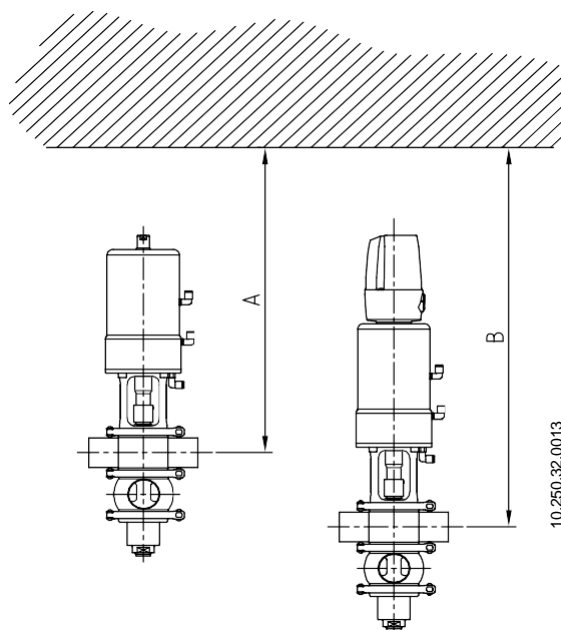


Работы по сварке должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое оснащение для выполнения этих работ.

Для выполнения работ по сварке:

- разобрать клапан в соответствии с инструкциями, приведенными в разделе 8.4. «Разборка и сборка клапана»;
- приварить корпус клапана к трубопроводам;
- при приваривании корпуса клапана очень важно соблюдать минимальное расстояние (отметка А), чтобы обеспечить возможность разборки клапана, осуществления его последующих проверок и замены деталей клапана (прокладок, направляющих и т. д.). Важно учитывать случаи, когда клапан оснащен контрольным устройством (отметка В).

Размер клапана	А [мм]	В [мм]
DN 40 / OD 1 ½"	590	720
DN 50 / OD 2"	650	780
DN 65 / OD 2 ½"	790	920
DN 80 / OD 3"	810	940
DN 100 / OD 4"	950	1.080



5.8. КОНФИГУРАЦИЯ КЛАПАНА С ПРИВОДОМ

Стандартная конфигурация клапанов: НЗ (нормально закрытый).

Можно преобразовать клапан в НО (нормально открытый) путем простого поворота привода клапана (см. раздел 8.7.3. «Конфигурация привода»).

Клапаны также можно конфигурировать как клапаны ДД (двойного действия).

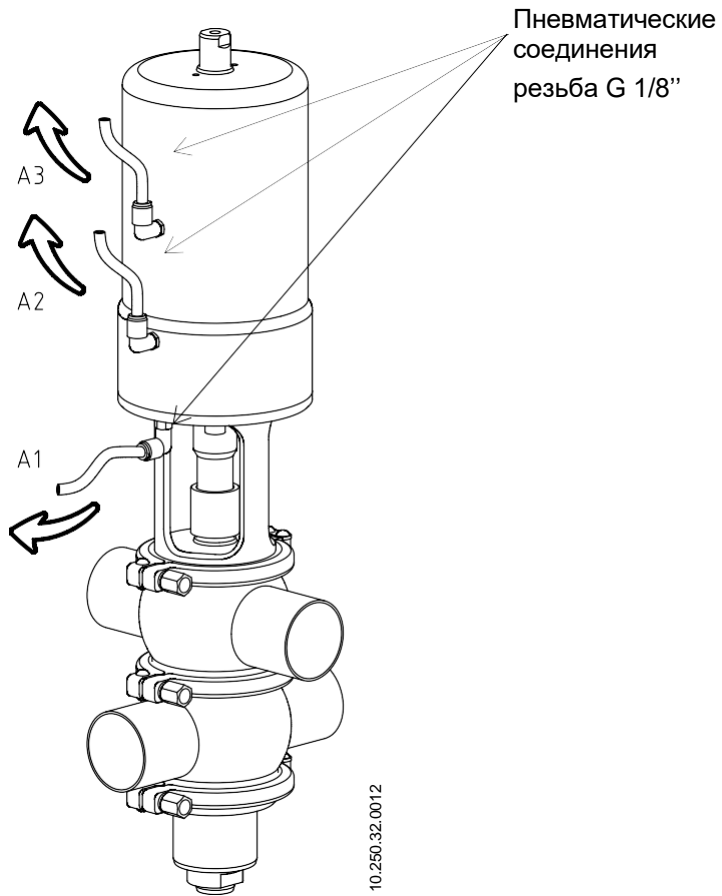


Никогда не следует приступать к демонтажу хомутов клапана, внимательно не ознакомившись с инструкциями, поскольку внутри привода находится пружина под нагрузкой.

Сборка и разборка клапана и/или привода должна выполняться только квалифицированным персоналом.

5.9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА К ПРИВОДУ

- Подключить и проверить соединения сжатого воздуха.
- Клапаны INOXPA поставляются с соединениями для трубы диаметром 6 и с глушителем на приводах ОД.
- Следует учитывать качество сжатого воздуха в соответствии со спецификациями, приведенными в главе 9 «Технические спецификации».



6. Запуск



Перед запуском клапана внимательно ознакомьтесь с инструкциями, приведенными в главе 5 «Установка».



Перед запуском ответственные лица должны быть надлежащим образом проинформированы о функционировании клапана и инструкциях по безопасности, которые следует выполнять. Данное руководство по эксплуатации должно постоянно находиться в распоряжении персонала.

Перед запуском клапана/привода необходимо учесть следующее:

- Убедиться в том, что трубопровод и клапан полностью очищены от возможных остатков сварки или других посторонних частиц. В случае необходимости очистить систему.
- Убедиться в том, что клапан движется плавно. При необходимости смазать специальной жировой смазкой или мыльной водой.
- Контролировать возможные утечки, убедиться в том, что все трубопроводы и их соединения являются герметичными, без утечек.
- Если клапан поставлен с приводом, убедиться в том, что соосность вала клапана с валом привода обеспечивает плавное движение.
- Убедиться в том, что давление сжатого воздуха на входе привода соответствует значению, указанному в главе 9 «Технические спецификации».
- Следует учитывать качество сжатого воздуха в соответствии со спецификациями, приведенными в главе 9 «Технические спецификации».
- Привести клапан в действие.

ВНИМАНИЕ



Запрещается изменять параметры функционирования, для которых разработан клапан, без предварительного письменного разрешения INOXPA.

Не прикасаться к подвижным частям соединения между приводом и клапаном, когда привод подключен к системе сжатого воздуха.



Опасность ожогов! Не прикасаться к клапану или трубопроводам, когда по ним циркулируют горячие жидкости либо при осуществлении мойки или стерилизации.

7. Неисправности при функционировании

Верхний вал не поднимается при импульсах																					
↓	Седла не очищаются																				
↓	Внутренняя утечка продукта (закрытый клапан)																				
↓	Неплавный ход затвора клапана																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ</th> <th>РЕШЕНИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Герметизирующая прокладка или направляющая втулка изношены, испорчены или застряли </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки Заменить прокладки на другие, изготовленные из другого материала или имеющие другое качество и более подходящие для продукта Смазать мыльной водой или смазочным веществом, совместимым с материалом прокладки и с продуктом </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Нормальный износ прокладок </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Преждевременный износ прокладки / воздействие продукта </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки на другие, изготовленные из другого материала или имеющие другое качество и более подходящие для продукта Снизить давление в линии Снизить рабочую температуру </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Осаждение остатков продукта на седле и/или на затворе </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Часто осуществлять мойку </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Давление продукта превышает значения, указанные в спецификациях привода </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Снизить давление продукта </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Избыточное давление продукта в верхнем корпусе </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Снизить давление продукта </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Потеря герметичности (вибрации) </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Затянуть детали, затяжка которых ослабла </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Недостаточное время для импульсов </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулировать время в контрольной системе </td> </tr> <tr> <td> <ul style="list-style-type: none"> Недостаточное давление воздуха </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> Повысить давление сжатого воздуха </td> </tr> </tbody> </table>	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЯ	<ul style="list-style-type: none"> Герметизирующая прокладка или направляющая втулка изношены, испорчены или застряли 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки Заменить прокладки на другие, изготовленные из другого материала или имеющие другое качество и более подходящие для продукта Смазать мыльной водой или смазочным веществом, совместимым с материалом прокладки и с продуктом 	<ul style="list-style-type: none"> Нормальный износ прокладок 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки 	<ul style="list-style-type: none"> Преждевременный износ прокладки / воздействие продукта 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки на другие, изготовленные из другого материала или имеющие другое качество и более подходящие для продукта Снизить давление в линии Снизить рабочую температуру 	<ul style="list-style-type: none"> Осаждение остатков продукта на седле и/или на затворе 	<ul style="list-style-type: none"> Часто осуществлять мойку 	<ul style="list-style-type: none"> Давление продукта превышает значения, указанные в спецификациях привода 	<ul style="list-style-type: none"> Снизить давление продукта 	<ul style="list-style-type: none"> Избыточное давление продукта в верхнем корпусе 	<ul style="list-style-type: none"> Снизить давление продукта 	<ul style="list-style-type: none"> Потеря герметичности (вибрации) 	<ul style="list-style-type: none"> Затянуть детали, затяжка которых ослабла 	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное время для импульсов 	<ul style="list-style-type: none"> Отрегулировать время в контрольной системе 	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное давление воздуха 	<ul style="list-style-type: none"> Повысить давление сжатого воздуха
ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЯ																				
<ul style="list-style-type: none"> Герметизирующая прокладка или направляющая втулка изношены, испорчены или застряли 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки Заменить прокладки на другие, изготовленные из другого материала или имеющие другое качество и более подходящие для продукта Смазать мыльной водой или смазочным веществом, совместимым с материалом прокладки и с продуктом 																				
<ul style="list-style-type: none"> Нормальный износ прокладок 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки 																				
<ul style="list-style-type: none"> Преждевременный износ прокладки / воздействие продукта 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки на другие, изготовленные из другого материала или имеющие другое качество и более подходящие для продукта Снизить давление в линии Снизить рабочую температуру 																				
<ul style="list-style-type: none"> Осаждение остатков продукта на седле и/или на затворе 	<ul style="list-style-type: none"> Часто осуществлять мойку 																				
<ul style="list-style-type: none"> Давление продукта превышает значения, указанные в спецификациях привода 	<ul style="list-style-type: none"> Снизить давление продукта 																				
<ul style="list-style-type: none"> Избыточное давление продукта в верхнем корпусе 	<ul style="list-style-type: none"> Снизить давление продукта 																				
<ul style="list-style-type: none"> Потеря герметичности (вибрации) 	<ul style="list-style-type: none"> Затянуть детали, затяжка которых ослабла 																				
<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное время для импульсов 	<ul style="list-style-type: none"> Отрегулировать время в контрольной системе 																				
<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное давление воздуха 	<ul style="list-style-type: none"> Повысить давление сжатого воздуха 																				

8. Обслуживание

8.1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Этот клапан, как и любое другое оборудование, нуждается в обслуживании. Инструкции, приведенные в данном руководстве, включают идентификацию и замену запасных частей. Инструкции разработаны для персонала, осуществляющего обслуживание, а также для лиц, ответственных за поставку запасных частей.

Внимательно ознакомьтесь с [главой 9 «Технические спецификации»](#).



Работы по обслуживанию должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое снаряжение и оснащение для выполнения этих работ.

Следует обеспечить надлежащую утилизацию всех замененных деталей, в соответствии с нормами, действующими в каждом регионе.

До начала работ по обслуживанию следует убедиться в том, что трубопроводы не находятся под давлением.

8.2. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для надлежащего осуществления обслуживания рекомендуется:

- регулярно осматривать клапан и его компоненты;
- вести журнал функционирования каждого клапана, с регистрацией всех инцидентов;
- всегда иметь в наличии запасные прокладки.

При выполнении обслуживания обращать особое внимание на указания об опасности, приведенные в данном руководстве.



Клапан и трубопроводы никогда не должны находиться под давлением во время их обслуживания.

Опасность ожогов! Не прикасаться к клапану или трубопроводам, когда по ним циркулируют горячие жидкости либо при осуществлении мойки или стерилизации.

8.2.1. Обслуживание прокладок

ЗАМЕНА ПРОКЛАДОК	
Профилактическое обслуживание	Заменять по истечении 12 месяцев
Обслуживание после утечки	Заменить в конце процесса
Плановое обслуживание	Регулярно проверять на предмет отсутствия утечек и убеждаться в том, что ход клапана является плавным Вести журнал клапана Использовать статистические данные для планирования осмотров
Смазка	Во время сборки наносить смазочные вещества, совместимые с материалом прокладки. См. таблицу ниже

МАТЕРИАЛ ПРОКЛАДКИ	СМАЗОЧНОЕ ВЕЩЕСТВО	Класс NLGI DIN 51818
HNBR/ FPM	Klübersynth UH 1 64-2403	3
EPDM/ HNBR/ FPM	PARALIQ GTE 703	3

Частота проведения профилактического обслуживания может изменяться в зависимости от условий работы клапана: температура, давление, количество операций в день, тип используемых моющих растворов и т. д.

8.2.2. Хранение

Клапаны следует хранить в закрытом помещении, в следующих условиях:

- температура от 15°C до 30°C,
- влажность воздуха < 60%.

НЕ разрешается хранить оборудование под открытым небом.

8.2.3. Запасные части

Для заказа запасных частей необходимо указать тип клапана, заводской номер, позицию и описание детали; эти данные приведены в [главе 9 «Технические спецификации»](#).

8.3. МОЙКА



Использование агрессивных моющих средств, таких как каустическая сода и азотная кислота, может вызвать ожоги кожи.

При мойке следует использовать резиновые перчатки.

Следует всегда использовать защитные очки.

8.3.1. CIP-мойка (Clean-in-place)

Если клапан установлен в системе, в которой предусмотрен CIP-процесс, то клапан не нужно демонтировать. Материалом стандартной прокладки, которую следует использовать для CIP-мойки, как в щелочной, так и в кислотной среде, является EPDM. Два других варианта (HNBR, FPM) не рекомендуются.

Моющие растворы для CIP-процессов:

Для смешивания с моющими веществами использовать только чистую воду (без хлоридов):

а) Щелочной раствор: 1% по массе каустической соды (NaOH) при 70°C (150°F)

1 кг NaOH + 100 л H₂O = моющий раствор или

2,2 л NaOH с концентрацией 33% + 100 л H₂O = моющий раствор

б) Кислотный раствор: 0,5% по массе азотной кислоты (HNO₃) при 70°C (150°F)

0,7 л HNO₃ с концентрацией 53% + 100 л H₂O = моющий раствор

ВНИМАНИЕ



Контролируйте концентрацию моющих растворов. Неправильная концентрация может привести к повреждению прокладок клапанов.

Для удаления остатков моющих средств ВСЕГДА выполнять окончательную промывку чистой водой после завершения процесса мойки.



Перед началом работ по разборке и сборке очистить клапан внутри и снаружи.

8.3.2. Автоматический SIP-процесс (sterilization-in-place)

Процесс стерилизации паром применяется ко всему оборудованию, включая внутритрубопроводные работы.

ВНИМАНИЕ



НЕ приводить в действие оборудование во время осуществления процесса стерилизации паром.

Элементы/материалы не получают повреждений при условии соблюдения спецификаций данного руководства.

Нельзя подавать холодную жидкость, пока температура оборудования не опустится ниже 60°C (140°F).

Максимально допустимые показатели при SIP-процессе с использованием пара или перегретой воды:

- a) Максимальная температура: 140°C / 284°F
- b) Максимальное время: 30 минут
- c) Охлаждение: Стерилизованный воздух или инертный газ
- d) Материалы: EPDM (материалы HNBR и FPM не рекомендуются)

8.4. РАЗБОРКА И СБОРКА КЛАПАНА INNOVA P



Соблюдать осторожность. Существует риск травм.

Всегда отключать сжатый воздух перед началом разборки клапана.

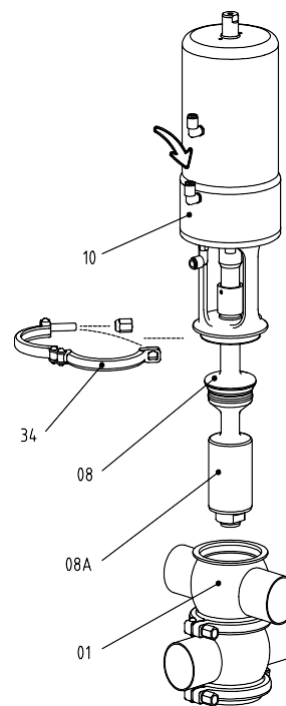
Никогда не следует приступать к демонтажу хомутов клапана, внимательно не ознакомившись с инструкциями, поскольку внутри привода находится пружина под нагрузкой.

Никогда не следует двигать привод, если валы клапана не установлены.

Сборка и разборка клапанов и/или привода должны выполняться только квалифицированным персоналом.

8.4.1. Разборка

1. Подать сжатый воздух на соединение A2 привода, чтобы валы (08, 08A) переместились в открытое положение.
2. Ослабить и снять верхний хомут Clamp (34), который соединяет верхний корпус (01) клапана с фонарем (21).
3. Отделить привод (10) вместе с валами клапана (08, 08A) от корпусов клапана (01, 01A).
4. Выпустить сжатый воздух из соединения A2 привода (10).
5. Разместить узел клапан-привод в вертикальном положении так, чтобы привод был расположен в нижней части, а вал утечек — в верхней части. При необходимости демонтировать С-ТОР и оставить в нижней части достаточно места для того, чтобы выступ вала привода не касался опорной поверхности.
6. Подать сжатый воздух на соединение A3 привода.
7. Вывинтить нижний вал (08A) клапана, удерживая при этом верхний вал (08) привода (10).
8. Выпустить сжатый воздух из соединения A3 привода (10).
9. Ослабить шпильку (23A) и скользящим движением переместить хомут кожуха (35) к приводу (10).
10. Снять оба полухомута (55).
11. Вывинтить верхний вал (08).
12. Из вала извлечь кромочное уплотнение (05A), внутреннюю направляющую (11A) и уплотнительное кольцо (20A).
13. Снять верхнюю крышку (12).
14. Снять кромочное уплотнение (05) и уплотнительное кольцо (20B), которые находятся в верхней крышке (12), а также направляющую втулку (17) и скребок (60), размещенные в фонаре (21).
15. Снять уплотнения седла с верхнего вала (05C, 05D, 05E), как указано в разделе 8.6. «Замена прокладки седла».

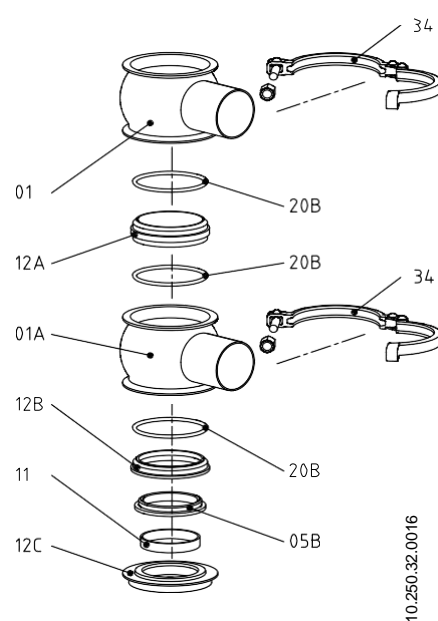
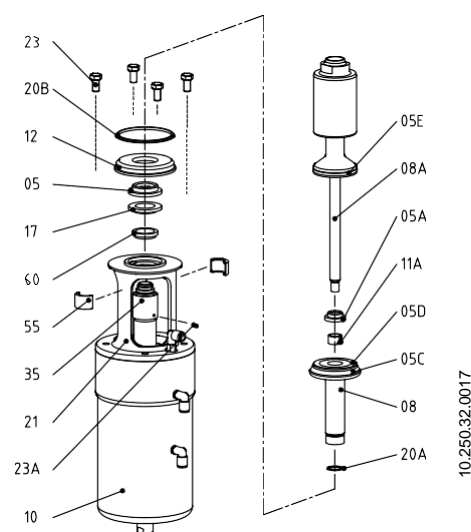
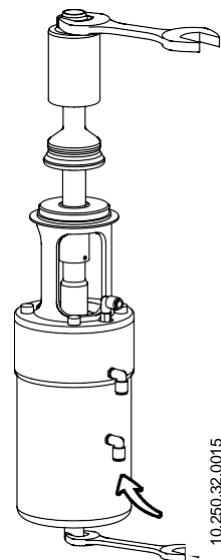


10.250.32.0014

16. Демонтировать нижний хомут (34), оставшийся на одном из краев корпусов.
17. Снять обе крышки (12С, 12В), а также внутреннюю направляющую (11), уплотнительное кольцо (20В) и уплотнение вала (05В).
18. Снять промежуточный хомут (34) и разделить корпуса. Снять промежуточную крышку (12А) вместе с обоими уплотнительными кольцами (20В).

8.4.2. Сборка

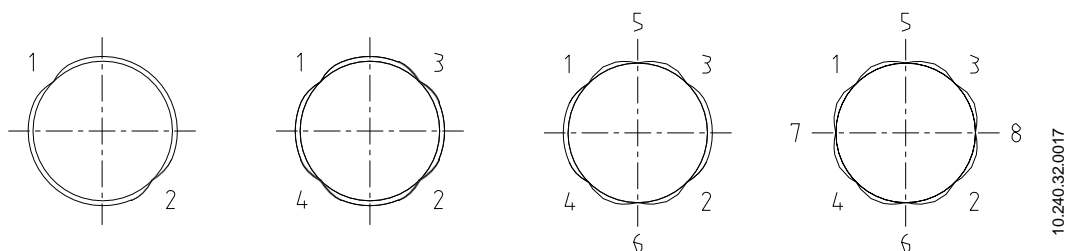
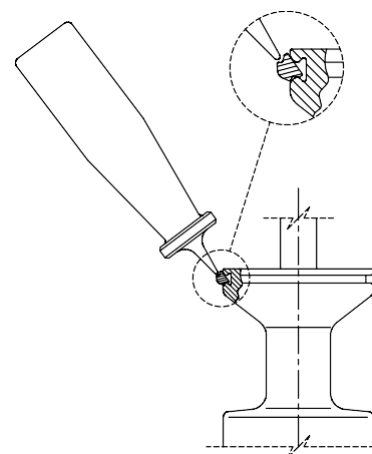
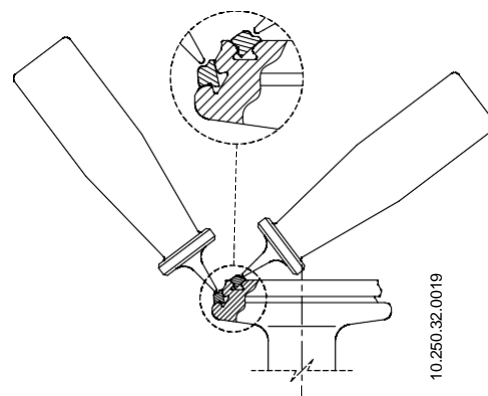
1. Разместить узел привод-клапан в вертикальном положении так, чтобы привод был расположен в нижней части.
2. Выполнить установку уплотнений седла верхнего вала (05С, 05D, 05Е), как указано в разделе 8.6. «Замена прокладки седла».
3. Установить скребок (60) и направляющую втулку (17) в фонаре (21).
4. Смонтировать уплотнительное кольцо (20В) и уплотнение вала (05) в верхней крышке (12).
5. Установить верхнюю крышку (12) на фонарь (21).
6. Разместить уплотнительное кольцо (20А), внутреннюю направляющую (11А) и уплотнение вала (05А) внутри верхнего вала (08).
7. Разместить верхний вал (08) над кожухом, выступающим из привода, проведя вал через внутреннюю часть верхней крышки (12).
8. Установить оба полухомута (55) на верхний вал (08) и на кожух, который выступает из привода (10).
9. Скользящим движением переместить хомут кожуха (35) вверх (в направлении, противоположном приводу) и винтить шпильку (23А), при этом рукой удерживая кожух (35) на месте.
10. Подать сжатый воздух на соединение А3 привода (10).
11. Винтить нижний вал (08А) в верхний вал (08), при этом удерживая верхний вал во избежание его вращения.
12. Выпустить сжатый воздух из соединения А3 привода (10).
13. Разместить оба уплотнительных кольца (20В) в промежуточной крышке (12А).
14. Поместить промежуточную крышку (12А) на одном из корпусов (01), а затем разместить другой корпус поверх нее.
15. Установить промежуточный хомут (34), соединяющий эти два корпуса.
16. Установить уплотнительное кольцо (20В) и уплотнение вала (05В) внутри нижней крышки (12В).
17. Разместить нижнюю крышку (12В) на верхнем отверстии корпуса.
18. Скользящим движением переместить уплотнение направляющей (11) внутрь нижней крышки (12С) и разместить крышку на верхнем отверстии корпуса, где уже находится нижняя крышка (12В).
19. Установить нижний хомут (34), который соединяет корпус и нижнюю крышку (12С).
20. Подать сжатый воздух на соединение А2 привода (10).
21. Вставить узел привод-клапан в корпуса таким образом, чтобы привод и нижнее отверстие корпусов были размещены с противоположных сторон.
22. Разместить верхний хомут (34), который соединяет фонарь (21) с обоими корпусами.
23. Выпустить сжатый воздух из соединения А2 привода (10).
24. Несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности монтажа клапана и в том, что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.



Для идентификации вышеописанных деталей см. раздел 9.7. «Изображение в разобранном виде и список деталей клапана INNOVA P».

8.5. ЗАМЕНА ПРОКЛАДКИ СЕДЛА

1. Разместить вал затвора в вертикальном положении, например, с помощью тисков, чтобы зафиксировать вал в неподвижном положении и избежать повреждения поверхности гнезда конической прокладки. При использовании тисков не сжимать вал слишком сильно.
2. Извлечь использованную прокладку, используя отвертку или заостренный инструмент в форме крючка. Стараться избежать повреждения поверхности гнезда прокладки.
3. При необходимости смазать новую прокладку седла мыльной водой для облегчения ее установки.
4. Поместить прокладку в гнездо седла вала затвора таким образом, чтобы один из ее краев оказался внутри гнезда. Предпочтительно вставлять прокладку той стороной, которая имеет больший диаметр, как показано на изображениях.
5. После этого с помощью подходящего инструмента (не колющего) нажимать на край прокладки, который еще не размещен в гнезде, как показано на изображении.
6. Эту операцию следует выполнить по всему диаметру, применяя инструмент в последовательности **1-2-3-4-5-6-7-8**, как показано на нижнем изображении. Всегда следует нажимать на противоположные края. После выполнения последнего шага этой последовательности необходимо повторить процесс, пока прокладка не будет полностью вставлена в гнездо.
7. Прижать прокладку пальцами, чтобы убедиться в том, что она правильно установлена. Убедиться в отсутствии выступов, вызванных ненадлежащей установкой прокладки.



Для сборки и разборки клапана необходимы следующие инструменты.

- для отвинчивания верхнего вала от нижнего вала клапана:

Зона	DN 40	DN 50	DN 65/80	DN100
Привод		17 мм		
Нижний вал	27 мм	30 мм		49 мм

- неразводной ключ на 13 мм для хомутов,
- соответствующий инструмент (не колющий) для монтажа прокладок седла,
- неразводной ключ в соответствии с таблицей:

Зона	DN 40/50/65/80	DN 100
Фонарь	13 мм	19 мм



Соблюдать осторожность. Существует риск травм.

Ни в коем случае не приступать к демонтажу хомутов клапана, внимательно не прочтя инструкции.



ВНИМАНИЕ

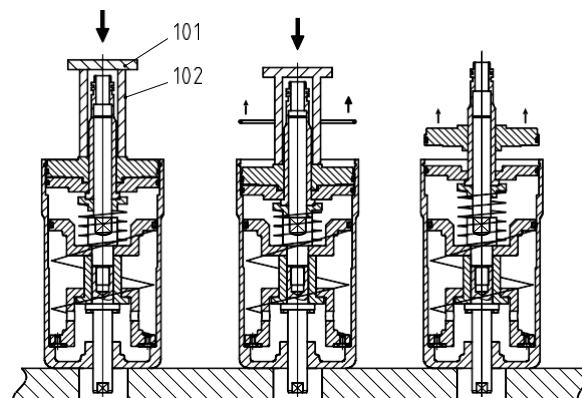
Сборка и разборка клапанов и/или привода должны выполняться только квалифицированным персоналом.

8.6. РАЗБОРКА И СБОРКА ПРИВОДА

Не подавать сжатый воздух, пока процесс разборки/сборки не будет завершен. Далее в схематическом виде приведены некоторые шаги процесса разборки привода.

8.6.1. Разборка

1. Снять воздушные штуцеры (18).
2. Разместить привод на основании пресса или в патроне токарного станка. Следует использовать толстостенную трубу (102) и пластину (101) на свободном краю привода.
3. Приложить силу к пластине. Когда крышка (12) опустится на 15 – 20 мм, извлечь стопорное кольцо (45), причем должно иметься достаточное свободное пространство для его демонтажа.
4. Медленно ослабить силу, которая прилагается к пластине, пока не высвободится верхняя крышка (станет заметно, что пружина уже не оказывает давления).
5. Снять крышку (12), поршень 30А и кожух (35).
6. Из крышки (12) извлечь прокладки (20С и 20F), скребок (60С) и направляющую (11D).
7. Из поршня (30А) извлечь прокладки (20С и 20F).
8. Из кожуха вала (35) извлечь направляющую (11С) и прокладку (20Е).
9. Извлечь основание пружины (43В) и пружину (06А).
10. Извлечь узел пружины (06), не разбирая его.
11. Из узла пружины (06) извлечь прокладку (20В).
12. Снять скребок (60), прокладку (20) и направляющую (11В) из корпуса привода (01).



10.250.32.0021

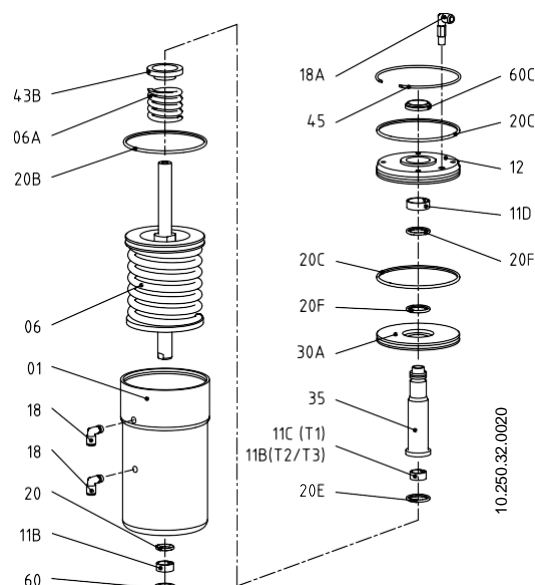


Не разбирать узел пружины (06), поскольку внутри него находится пружина под нагрузкой.

Сборка и разборка клапанов и/или привода должны выполняться только квалифицированным персоналом.

8.6.2. Сборка

1. Смонтировать скребок (60), прокладку (20) и направляющую (11В) в корпусе привода (01).
2. Установить прокладку (20В) в узле пружины (06).
3. Установить прокладку (20Е) и направляющую (11С) в кожухе вала (35).
4. Установить прокладки (20С и 20F) на поршне (30А).
5. Установить прокладки (20С и 20F), скребок (60С) и направляющую (11D) в крышке (12).
6. Вставить узел пружины (06) внутрь корпуса привода (01).
7. Вставить пружину (06А), основание пружины (43В), кожух вала (35) и поршень (30А) внутрь цилиндра (01).
8. Смонтировать верхнюю крышку (12) на цилиндре.
9. Приложить силу к пластине, чтобы опустить на 15 – 20 мм. Установить стопорное кольцо (45).
10. Постепенно уменьшать прилагаемую силу, пока приспособление не перестанет соприкасаться с крышкой.
11. Установить воздушный штуцер (18 и 18А).
12. Подать сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности функционирования привода.



10.250.32.0020

9. Технические спецификации

9.1. КЛАПАН

Максимальное рабочее давление: 10 бар
 Минимальное рабочее давление: Вакуум
 Рабочая температура: от - 10°C до 121°C (от 14°F до 250°F) стандартные
 прокладки из EPDM

(для более высокой температуры следует использовать

другие виды прокладок)

9.2. ПРИВОД

Давление сжатого воздуха: 6 – 8 бар
 Качество сжатого воздуха: в соответствии с DIN/ISO 8573.1:

- Содержание твердых частиц: качество класса 3, максимальный размер = 5 мкм, максимальная плотность частиц = 5 мг/м³
- Содержание воды: качество класса 4, максимальная точка конденсации = 2°C. Если клапан работает на большой высоте над уровнем моря или при низкой температуре окружающей среды, следует адаптировать точку конденсации.
- Содержание масла: качество класса 5, предпочтительно без масла, максимальное количество масла = 25 мг/м³

Подключение сжатого воздуха: G 1/8

Потребление сжатого воздуха (нормальные литры/цикл)

DN	Основное движение	CIP верхн.	CIP нижн.
40	0,5	0,1	0,8
50	0,5	0,1	0,8
65	1,5	0,2	1,5
80	1,5	0,2	1,5
100	2,5	0,4	3,7

9.3. МАТЕРИАЛЫ

Детали, контактирующие с продуктом: СТАНДАРТ AISI 316L
 Другие детали из стали: СТАНДАРТ AISI 304
 Прокладки, контактирующие с продуктом: EPDM – FPM – HNBR
 Обработка внутренней поверхности: шлифовка Ra ≤ 0,8 мкм
 Обработка наружной поверхности: Матовая

9.4. РАЗМЕРЫ, ИМЕЮЩИЕСЯ В НАЛИЧИИ

DIN EN 10357 серия A: DN 40 – DN 100
 (ранее DIN 11850 серия 2)

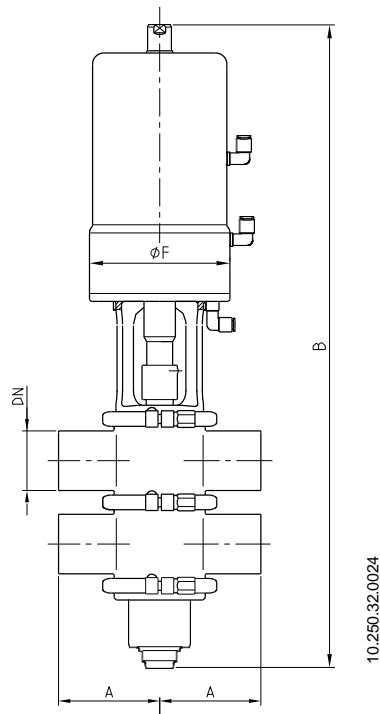
ASTM A269/270: OD 1 ½” – OD 4”
 (ранее труба OD)

Соединения: Сварные

9.5. ВЕС КЛАПАНА INNOVA P

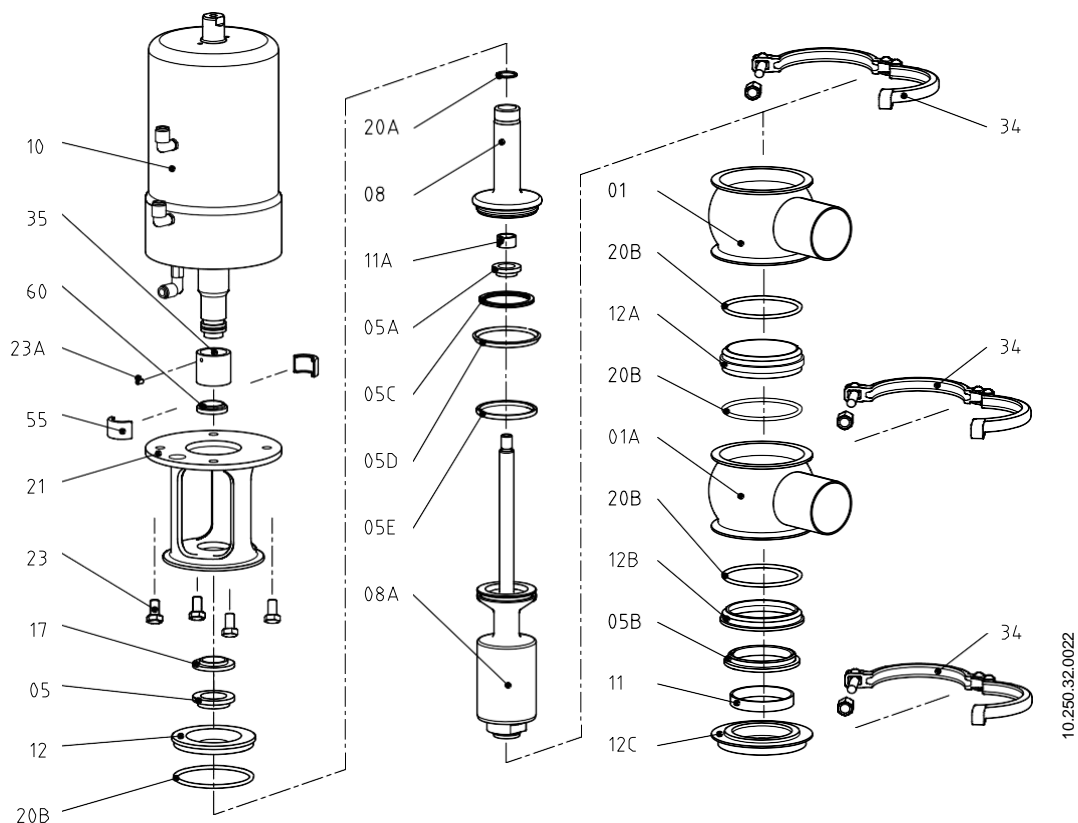
	DN	Вес (кг)
DIN	40	5,3
	50	9,1
	65	16
	80	17
	100	33
OD	1 1/2"	5,3
	2"	9,1
	2 1/2"	16
	3"	17
	4"	34

9.6. РАЗМЕРЫ КЛАПАНА INNOVA P



DN	Размеры (мм)		
	A	B	ØF
40	85	552	125
50	90	596	125
DIN	65	110	738
	80	125	747
	100	150	882
OD	1 1/2"	85	552
	2"	90	603
	2 1/2"	110	737
	3"	125	747
	4"	150	882

9.7. ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ КЛАПАНА INNOVA P



Позиция	Описание	Кол-во	Материал
01	Верхний корпус клапана	1	СТАНДАРТ AISI 316L
01A	Нижний корпус клапана	1	СТАНДАРТ AISI 316L
05 / 05A / 05B	Прокладка вала*	3	EPDM / FPM / HNBR
05C / 05D / 05E	Прокладка конического / плоского / радиального седла*	3	EPDM / FPM / HNBR
08	Верхний вал	1	СТАНДАРТ AISI 316L
08A	Нижний вал	1	СТАНДАРТ AISI 316L
10	Привод	1	СТАНДАРТ AISI 304
11 / 11A	Направляющая вала	2	PTFE
12	Верхняя крышка корпуса	1	СТАНДАРТ AISI 316L
12A	Верхняя втулка	1	СТАНДАРТ AISI 316L
12B	Нижняя втулка прокладки	1	СТАНДАРТ AISI 316L
12C	Нижняя крышка корпуса	1	СТАНДАРТ AISI 316L
17	Направляющая втулка*	1	PTFE
20A / 20B	Уплотнительное кольцо*	5	EPDM / FPM / HNBR
21	Фонарь	1	СТАНДАРТ AISI 304
23	Винт с шестигранной головкой	4	A2
23A	Резьбовой штифт	1	A2
34	Хомут Clamp	3	СТАНДАРТ AISI 304
35	Кожух фиксации вала	1	СТАНДАРТ AISI 304
55	Хомут фиксации вала	2	СТАНДАРТ AISI 304
60	Скребок	1	NBR

* рекомендуемые запасные части

Как связаться с INOXPA S.A.U.:

Самые актуальные контактные данные для всех стран
приведены на нашем веб-сайте.

Посетите www.inoxpa.com, чтобы ознакомиться с этой информацией.



INOXPA S.A.U.

Телерс, 60 – 17820 – Баньолес – Испания

Тел.: +34 972 575 200 – Факс: +34 972 575 502