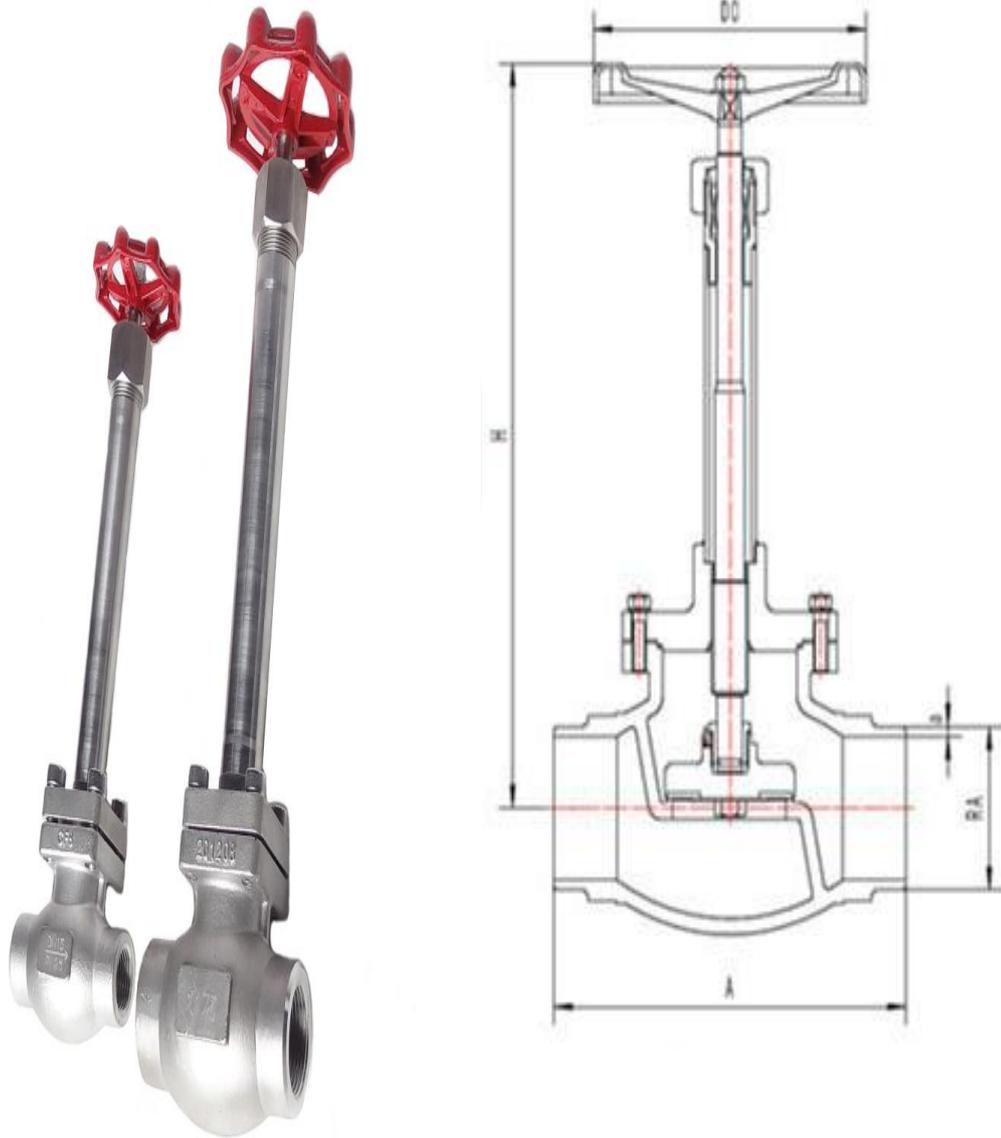




### 低温截止阀使用说明书

#### 安全

工作压力严禁用于超过阀体公称压力，否则有可能发生破损事故。



上海永龙阀门厂

Shanghai Yong Long Valve Factory

### 低温截止阀工作原理:

将手轮逆时针旋转，带动阀杆与阀瓣向上运动，密封件离开阀座，阀门开启；  
将手轮顺时针旋转，带动阀杆与阀瓣向下运动，密封件压紧阀座，阀门关闭。

### 外型尺寸与连接尺寸

产品型号	DJ61F-40P 低温长轴截止阀						重量 (kg)
	尺寸(mm)						
通径 DN(mm)	A	H1	H2	b	RA	D0	
10	70	253	247	8	14.5	75	1.4
15	80	268	260	8	18.5	75	1.6
20	90	307	297	8	25.5	100	2.2
25	100	323	310	8	32.5	100	2.4
32	110	362	346	10	38.5	120	4.6
40	120	380	360	10	45.5	120	4.8
50	150	445	420	15	57.5	160	9.9

#### 产品规范:

公称压力: 4.0MPa  
公称通径: 10mm~50mm  
适用介质: L02、LN2、LAr、LNG、LC2H4 等  
适用温度: -196~+80℃  
连接方式: 承插焊

介质流向: 由阀瓣下面向上流

#### 主要零部件材料:

阀体: 304 不锈钢  
阀盖: 304 不锈钢  
阀杆: 304 不锈钢  
阀瓣: 304 不锈钢  
填料: PTFE

阀瓣密封圈: PTFE 或 PCTFE

### 低温截止阀安装:

在焊接前必须彻底清扫管道内的异物，反复确认管道内有无异物，然后再安装焊接。  
开袋后也可以直接就焊。（为防万一还是先确认焊接开口处的清洁状态为好，如需清扫，请先清扫后再焊接。）在进行焊接之前，请根据阀的材质、焊条的材质、电流、姿势等决定适当的条件后再作业。在焊接时不要使阀体过分受热，以防阀体变形。焊接时要使阀门处于开启状态，并用清洁的保护气体进行保护焊接。

#### 注明:

在配管时要充分考虑因低温流体所引起的阀门及管道收缩情况，不要增加阀门的受力负担。在管路排布及施焊工艺方面要安排合理，尽可能的防止空气进入阀门内部，以免当阀门流过低温流体时内部有冷凝水产生结冰现象而影响阀门动作及密封。

#### 注明:

在系统首次预冷后请检查螺栓螺母及填料压帽等紧固件的锁紧状况，如出现微量泄漏，系由材料遇冷收缩而引起的，可将上述紧固件在冷态下紧固。



#### 低温阀门的操作:

用手转动手轮感觉到阀门已处于全关位置后,再稍微加点劲转动一下阀门即可关闭阀门。在这种情况下,如果还用力拧紧手轮或者使用加力杆等辅助工具的话,将会严重损伤密封垫片和阀座,造成阀门使用寿命短缩。此外,如果不用大力无法关紧阀门时,应考虑在阀座处发生了有杂物咬住等情况,故需要检修。请勿使用加力杆等辅助工具开关阀门。阀门预冷时,用手转动手轮感觉到阀门处于全开位置后再反转半圈到一圈,以避免材料低温收缩时对阀门部件产生损伤。

#### 故障分析与排除

- (1) 因漏气进行修理或零部件交换时,请参照原阀门结构在清洁的场所进行。此时,需先确认阀内已无压力后再作业。
- (2) 检修后必须做动作确认,并按规定做气密试验确认无泄漏后再投入运行。
- (3) 如故障无法自行排除,请联系我公司售后服务部。

#### 运输

运输搬运中请小心轻放,不要损坏包装,防止日晒雨淋。

注意砸伤脚背或手指被夹。

#### 开箱及检查

先打开运输用的包装箱,在阀门装在塑料袋里的状态下清点数量。在阀门安装之前从塑料袋里取出阀门和摘除防尘盖,为尽可能避免阀门沾上油脂和灰尘请穿用干净的作业服及手套。

#### 上海永龙阀门厂

Shanghai Yong Long Valve Factory

厂址:上海市奉贤区南亭公路 2788 号

电话: 021-57566219 传真: 021-57568296

网址: <http://www.shylfmc.com>

**“我们不是最好,但我们尽力做得更好”**