

Затворы предохранительные ЗП предназначены для предотвращения прохождения обратного удара (пламени), возникающего при газопламенной обработке металлов, в защищаемое оборудование (баллон).

Технические характеристики затворов предохранительных приведены в табл. 1

Таблица 1

Обозначение	Место установки	Присоединительные размеры, мм		Рабочая среда	Пропускная способность G, м³/час	Рабочее давление P _{max} , МПа
		входной D1	выходной D2			
ЗП-К-10	Выход редуктора	M16x1,5	M16x1,5	Кислород	40	1,25
ЗП-К-20	Вход резака (горелки)	M16x1,5	M16x1,5			
ЗП-К-30	В разрыв рукава	Ø6,3 и Ø9 мм	Ø6,3 и Ø9 мм			
ЗП-Г-10	Выход редуктора	M16x1,5LH	M16x1,5LH	Горючий газ (ацетилен, пропан, бутан)	5	0,3
ЗП-Г-20	Вход резака (горелки)	M16x1,5LH	M16x1,5 LH			
ЗП-Г-30	В разрыв рукава	Ø6,3 и Ø9 мм	Ø6,3 и Ø9 мм			

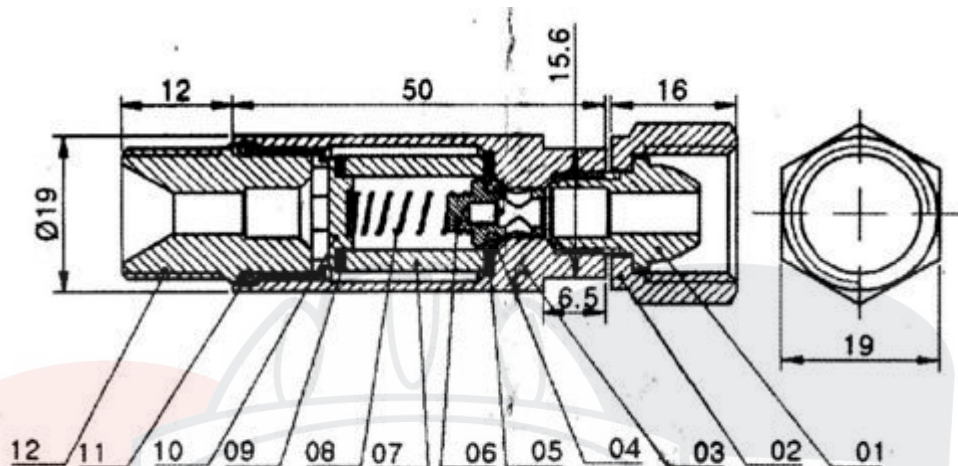
Габаритные размеры, мм, не более - 19x109,5 Масса, кг, не более - 0,126 (10 10 и 20 серия), 0,94 (30 серия)

Устройство и принцип работы затвора огнепреградительного ЗП-Г-20

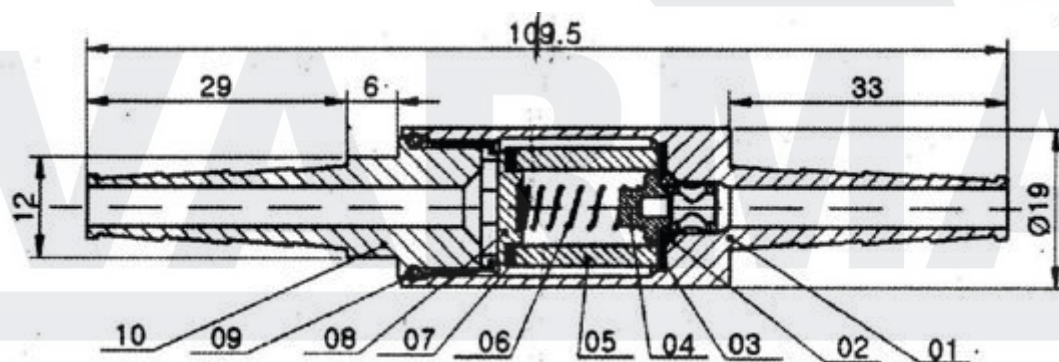
Устройство затвора предохранительного приведено на рис. 1. Газ из редуктора подается под рабочим давлением в затвор и, преодолевая сопротивление пружины 4, открывает клапан 2 и поступает во внутреннюю полость пламепреграждающего элемента 9. Через пористые стенки пламепреграждающего элемента 9 газ поступает в зазор между этим элементом и корпусом затвора 11 (корпусом-ниппелем 13) и затем через боковые отверстия штока 1 подается далее в линию.

Рис. 1 Затвор предохранительный ЗП.

Эксперты в сварке



1. Концевик ниппеля
2. Накидная гайка
3. Корпус
4. Уплотнитель
5. Прокладка
6. Клапан
7. Пламяпреграждающий элемент
8. Пружина
9. Прокладка
10. Упор
11. Уплотнитель
12. Втулка



1. Корпус с ниппелем 6,3/9 мм
2. Уплотнитель
3. Прокладка
4. Клапан
5. Пламяпреграждающий элемент
6. Пружина
7. Прокладка

8. Упор

9. Уплотнитель

10. Втулка

После срабатывания затвора (закрытия) необходимо проверить подвижность и работоспособность клапана 2. При срабатывании отсечного устройства, затвор подлежит ремонту. Запрещается работать с неисправным затвором предохранительным. Запрещается производить разборку затвора и самостоятельно осуществлять ремонт.

Присоединительные элементы затвора предохранительного, вентиля баллона и изделия-потребителя (резака, горелки) должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

Необходимо следить за правильностью подключения затвора. Направление стрелки на этикетке корпуса должно совпадать с направлением течения газа.

Перед присоединением предохранительного затвора необходимо убедиться в исправности присоединительных элементов, отсутствии на них следов загрязнений, масел и жиров. Перед присоединением затвора, но не реже 1 раза в 6 месяцев следует проверить подвижность и работоспособность клапана. Проверку подвижности производить кратковременным нажатием стержнем 34 мм на торец клапана со стороны входного отверстия. Проверку работоспособности затвора следует проводить путем присоединения источника газопитания (азота или воздуха, не содержащего масел) к выходному отверстию предохранительного затвора с последующим погружением его в воду. Утечки газа через входное отверстие не допускается.

При любой неисправности необходимо немедленно закрыть запорный вентиль баллона и отсоединить предохранительный затвор. Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт предохранительного затвора, присоединенного к баллону и находящегося под давлением! После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона.

SVARMA ru

Эксперты в сварке