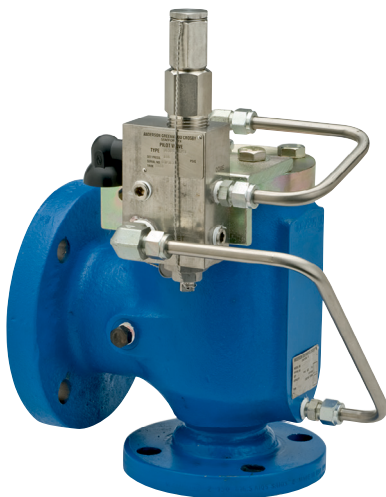


ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

Före installation måste dessa instruktioner läsas igenom noggrant och förstås.



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

| | |
|--|----|
| 1. Allmän ventilbeskrivning och idrifttagning.. | 1 |
| 2. Underhåll av huvudventil | 2 |
| 3. Underhåll av piloter..... | 7 |
| 4. Justering av pilotinställt tryck | 9 |
| 5. Montering för läckageprovning | 9 |
| 6. Fälttestprocedur för pilotinställt tryck..... | 10 |
| 7. Reparationssatser för mjuka varor | 11 |
| 8. Konverteringssatser för piloter | 12 |

1 ALLMÄN VENTILBESKRIVNING OCH IDRIFTTAGNING

1.1 Allmänt

Anderson Greenwood Series 200 pilotstyrd SRV använder principen att trycksätta den större övre arean av en kolv med differentialarea med ledningstryck för att hålla kolven stängd för att ställa in trycket. Vid inställt tryck avlastar pilotventilen, vilket minskar trycket på kolvens ovansida, vilket gör att kolven lyfts och huvudventilen avlastas. När piloten sätter tillbaka trycksätts volymen ovanpå kolven igen och huvudventilen stängs. Ställ in tryckområdet 25 psig till 10,600 psig.

1.2 Installation

Både inlopp och utlopp kan vara standard ANSI-flänsar eller gängade anslutningar och ska installeras i enlighet med vedertagen rörpraxis.

När fjärrstyrd tryckupptagning används är pilotmatningsröret anslutet till en avlägsen plats snarare än ventilens inloppshals. Om en blockeringsventil används i fjärrpilotmatningsledningen måste den öppnas innan systemet trycksätts eller isoleringsblockventilen öppnas under huvudventilen.

OBS!

Fjärrstyrda tryckupptagningsrör måste ha motsvarande flödesarea på 3/8" slang för längder upp till 100 fot. För längder över än detta, kontakta fabriken

För ventiler som levereras med ögonbultar, följ instruktionerna i Anderson Greenwood Pilot-styrda säkerhetsventiler 05-9040-352 (VCOSI-06034 Bruks- och säkerhetsinstruktioner) avseende säker användning och förvaring av ögonbultar.

Se Anderson Greenwood pilotstyrda säkerhetsventiler 05-9040-372 (VCIOM-03099 Riktlinjer för vinterisering) och 05-9040-352 för mer information om vinteriseringskrav.

1.3 Start

Det måste finnas ett tryck vid ventilinloppet för att fastställa en skillnad i kraft över kolven och "belasta" den i stängt läge. Trycket måste passera genom pilotmatningsröret och piloten och utöva kraft ovanpå kolven. Vid normal anläggningsstart belastar ventilen sig själv när trycket ökar. Det är inte ovanligt att lätt läckage förbi huvudsätet uppstår tills systemtrycket når två eller tre pund. Detta tryck behövs ibland för att det mjuka sätet ska bilda en tätning med munstycket.

Blockventiler används ofta under säkerhetsventiler för att isolera dem när underhåll krävs. När du tar säkerhetsventilen i drift, se till att blockventilen är helt öppen. Om blockventilen öppnas efter systemstartkan säkerhetsventilen tillfälligt avlastas innan volymen ovanpå kolven trycksätts.

1.4 Underhåll

Anderson Greenwood rekommenderade procedurer för huvudventil och pilotunderhåll, inklusive pilotinställd tryckjustering och testning av ventilmontering, beskrivs i följande stycken. Att följa dessa procedurer i ett regelbundet underhållsprogram för övertrycksventilen som är lämpligt för de specifika driftförhållandena kommer att säkerställa tillfredsställande ventilprestanda och ge optimal livslängd.

Om tryck-/medielagret för en pilotmanövrerad övertrycksventil ligger utanför reparationsanläggningens kapacitet, kontakta Anderson Greenwood för specifika instruktioner innan du påbörjar någon underhållsaktivitet. Denna handbok tillhandahålls som en allmän guide för underhåll av säkerhetsventilerna som beskrivs här. Den omfattar inte procedurer som täcker alla ventilkonfigurationer och variationer som tillverkas av Anderson Greenwood. Användaren uppmanas att kontakta Anderson Greenwood eller någon av våra auktoriserade representanter för hjälp med ventilkonfigurationer och variationer som inte behandlas i denna handbok.

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

2 UNDERHÅLL AV HUVUDVENTIL

2.1 Demontering

Innan du påbörjar demontering, avlufta eventuellt tryck som fastnat i huvudventilen eller piloten. Se figur 1A (kolv/säte typ XX3) och figur 1B (kolv/säte typ XX9) för beskrivning av delar och placering.

Ta bort locket (artikel 17) från kroppen (artikel 1). Ta bort fodertätningen (artikel 6), fodret (artikel 5) och kolven (artikel 10). Ta bort det mjuka godset från kolven. Om kolven är försedd med en kilring (artikel 15), rengör och behåll för användning under monteringen. Skoppröret (pos. 4) är stukat på plats och inga försök ska göras att ta bort det. Munstycket (artikel 3) ska inte tas bort om det inte är skadat eller munstyckstätningen (artikel 2) läcker.

OBS!

Ta inte bort låsstiftet och lyftjusterbult (artiklarna 11 och 12) på ventiler som är utrustade på detta sätt om inte munstycket tas bort. Denna bult styr kolvlyften och därmed ventilens avlastningsförmåga. Om endera eller båda munstyckena och lyftbulten har tagits bort, skall lyften återställas enligt förfarandet i punkt 2.3.3 (typ XX3) eller punkt 2.3.4 (typ XX9).

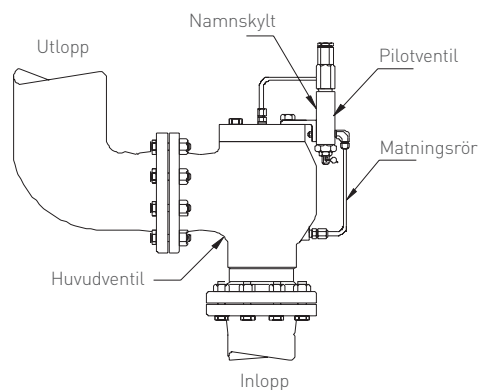
2.1.1 Demontering av munstycke och munstyckstätning

Se figur 2 för beskrivning av delar och placering.

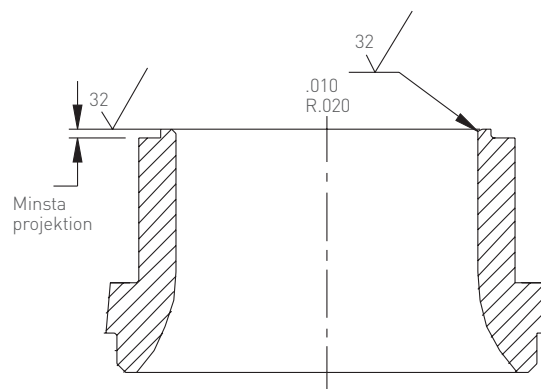
1. Ta bort låsstiftet och lyftjusterbulten från kolven, om tillämpligt.
2. Placera fodret i kroppen och kolven, utan säte eller säteshållare, i fodret och ovanpå munstycket.
3. Placera lämplig distansbricka (se tabell II) ovanpå kolven och sedan locket över distansbrickan.
4. Skruva in lämpligt antal lockbultar (se tabell II) i gängade hål ovanpå kroppen. Om två bultar används ska de vara 180° från varandra. När du använder fyra bultar ska

de vara 90° från varandra. Använd alltid de kortaste lockbultarna som medföljer ventilen om inte alla lockbultar krävs. Till exempel är 1" typ 40/50 utrustad med två 1,50" långa bultar och två 1,88" långa bultar men endast de två 1,50" långa bultarna ska användas. Den 2" typ 40/50 är dock utrustad med två 1,25" långa bultar och två 1,62" långa bultar och alla fyra bultarna krävs för munstycksinstallation.

5. Dra åt lockbultarna jämnt till det vridmoment som anges i tabell II för att komprimera munstyckstätningen.
6. Använd en stans eller stång med en lätt hammare och knacka på munstyckshållartänderna för att lossa munstyckshållaren. Skruva ur munstyckshållaren cirka 1/2 varv.
7. Lossa lockbultarna för att ta bort belastningen från munstycket. Ta bort komponenterna från huvudventilen.



| Ventilstorlek och -typ | Min. munstyckets projektionshöjd (tum) |
|---|--|
| X = Huvudventil kolv/säte typ, 3 eller 9 | |
| 1/1,5 x 2 typ 24X/25X (D-, E- och F-öppning) | 0.045 |
| 1,5 x 2/3 typ 24X/25X (G- och H-öppning) | 0,040 |
| 2" typ 24X/25X | 0.035 |
| 3" typ 24X/25X | 0.035 |
| 4" typ 24X/25X | 0.035 |
| 6" typ 24X/25X | 0.035 |
| 8" typ 24X/25X | 0.035 |
| 1,5" typ 26X | 0.035 |
| 2" typ 26X | 0.035 |
| 3" typ 26X | 0.035 |
| 4" typ 26X | 0.030 |
| 6" typ 26X | 0.030 |
| 8 x 88 typ 26X | 0.030 |
| 8 x 10 typ 26X | 0.030 |
| 10" typ 26X | 0.030 |



ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

2.2 Omarbetning av huvudventilmunstycke

Om huvudventilens munstyckssäte blir hackat eller repat så att huvudventilsätet inte tätar, kan bristerna avlägsnas genom att polera munstyckets yta med 400 korn sandpapper på en plan ytplatta. Vissa kritiska munstycksdimensioner och ytbehandlingar måste bibehållas och de visas i figuren och tabellen nedan.

2.3 Montering

2.3.1 Installation av munstycke och munstyckstätning

1. Placera munstyckstätningen och munstycket i kroppen.
2. Placera munstyckshållaren över munstycket och trä in i kroppen tills det tar stopp på munstyckets ansats. Smörj inte munstyckshållargångar eller passande kroppsgångar.
3. Upprepa steg 3 till 5 i demonteringsproceduren för att komprimera munstyckstätningen. Trä in munstyckshållaren i kroppen när tätningen komprimeras för att förhindra att munstyckshållaren binder mot kolven.
4. Använd en stans eller en stång med en lätt hammare och impulsrör på munstyckshållarens tänder för att dra åt munstyckshållarens gängor.
5. Lossa lockbultarna för att ta bort belastningen från distansbrickan.
6. Ta bort distansbrickan från ventilen.

2.3.2 Installation av mjuka varor och återmontering av huvudventil

Se figur 1A (kolv/säte typ XX3) och figur 1B (kolv/säte typ XX9) för beskrivning av delar och placering.

2.3.3 Kolv och säte typ XX3

Byt ut kolv- och fodertätningar. Montera kolvtätningar på spårplatser som visas i tabell I. Montera nytt säte och sätt tillbaka säteshållaren och säteshållarskruven eller bultarna.

OBS!

Om du drar åt för hårt kan säteshållarskruven eller bultarna förvränga eller skada sätet och orsaka läckage. Hållarskruv eller bultar ska installeras tills monteringen sitter tätt. Dra sedan åt ytterligare ¼ till ½ varv för att säkra monteringen.

Applicera ett lätt lager smörjmedel på alla trådar efter rengöring. Smörj den övre delen av fodrets ID, kolvtätning och kilring eller stödring med Dow Corning nr 33 eller motsvarande under 275 psig inställt tryck. Vid 275 psig och högre använd Desco 600 eller motsvarande. Använd smörjmedel sparsamt.

På 1" till 4" typ 43/53 och 1.5" till 3" typ 63 ventiler, om munstycket eller lyftbulten togs bort, måste lyft ställas in. Om lyftinställningsmätare finns tillgängliga, använd lyftinställningsprocedur 06.3349, använd annars procedur 05.2284.

På 1" till 4" typ 40 -RL (Speciellt Begränsad Lyft). Detta skiljer sig från ventilerna med begränsad lyftkapacitet av typ 50, använd lyftinställningsprocedur # 1101-28214.

När du installerar locket, se till att det sitter rakt in i kroppen. Dra åt lockbultarna jämnt för att inte "spänna" locket. Se tabell III för åtdragningsvärden. Ett sådant tillstånd kan resultera i läckage vid fodertätningen eller göra att kolven och fodret binder.

2.3.4 Kolv och säte typ XX9

Montera ny kolvtätning och snäppring tillsammans med original kilring (om sådan finns). Montera nytt säte och sätt tillbaka säteshållaren och säteshållarskruven. Applicera inget smörjmedel på någon av de mjuka varorna.

OBS!

Om du drar åt för hårt kan säteshållarskruven eller bultarna förvränga eller skada sätet och orsaka läckage. Hållarskruv eller bultar ska installeras tills monteringen sitter tätt. Dra sedan åt ytterligare ¼ till ½ varv för att säkra monteringen.

På 1" till 4" typ 49/59 och 1,5" till 3" typ 69 ventiler, om munstycket eller lyftbulten har tagits bort, måste lyftet ställas in. Om lyftinställningsmätare finns tillgängliga, använd lyftinställningsprocedur 06.2284, använd annars procedur 05.2284.

På 1" till 4" typ 40 -RL (Speciellt Begränsad Lyft). Detta skiljer sig från ventilerna med begränsad lyftkapacitet av typ 50, använd lyftinställningsprocedur # 1101-28214.

Installera en ny fodertätning och applicera ett lätt lager smörjmedel på lockbultens gängor. När du installerar locket, se till att det sitter rakt in i kroppen. Dra åt lockbultarna jämnt för att inte "spänna" locket. Se tabell III för åtdragningsvärden. Ett sådant tillstånd kan resultera i läckage vid fodertätningen eller göra att kolven och fodret binder.

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

TABELL I

| Ventilstorlek | Ventiltyp | Kolvens tätningsplats | Reservring | Kilring |
|---------------|-------------|-----------------------|------------|---------|
| 1" till 2" | typ 243/253 | Övre spår | Ja | Nej |
| 1½" | typ 263 | Övre spår | Ja | Nej |
| 3" till 8" | typ 243/253 | Nedre spår | Nej | Ja |
| 2" till 10" | typ 263 | Nedre spår | Nej | Ja |

TABELL II

| Ventilstorlek och -typ | Distansbricka P/N | Gänga för lockbult | # Lockbultar att använda | Åtdragningsmoment för lockbult (ft-lb) |
|--|-------------------|--------------------|--------------------------|--|
| X = typ av huvudventilsäte, 3 eller 9 | | | | |
| 1/1,5 x 2 typ 24X/25X (D-, E- och F-öppning) | 06.5612.001 | ,500-20 UNF | 2 | 31 |
| 1,5 x 2/3 typ 24X/25X (G- och H-öppning) | 06.5612.002 | ,500-20 UNF | 2 | 41 |
| 1,5 x 2/3 typ 24X/25X (G- och H-öppning) | 06.5612.002 | ,625-18 UNF | 2 | 51 |
| 2" typ 24X/25X | 06.5612.004 | ,500-20 UNF | 4 | 27 |
| 2" typ 24X/25X | 06.5612.004 | ,625-18 UNF | 4 | 34 |
| 3" typ 24X/25X | 06.5612.006 | ,500-20 UNF | 4 | 35 |
| 3" typ 24X/25X | 06.5612.006 | ,625-18 UNF | 4 | 44 |
| 4" typ 24X/25X | 06.5612.008 | ,750-16 UNF | 4 | 130 |
| 4" typ 24X/25X | 06.5612.008 | ,875-14 UNF | 4 | 151 |
| 6" typ 24X/25X | 06.5612.009 | ,750-16 UNF | 2 | 82 |
| 6" typ 24X/25X | 06.5612.009 | ,875-14 UNF | 2 | 95 |
| 8" typ 24X/25X | 06.5612.010 | ,875-14 UNF | 4 | 123 |
| 8" typ 24X/25X | 06.5612.010 | 1,000-14 UNF | 4 | 140 |
| 1,5" typ 26X | 06.5612.004 | ,500-20 UNF | 2 | 19 |
| 2" typ 26X | 06.5612.006 | ,500-20 UNF | 2 | 31 |
| 2" typ 26X | 06.5612.006 | ,625-18 UNF | 2 | 39 |
| 3" typ 26X | 06.5612.008 | ,750-16 UNF | 2 | 113 |
| 4" typ 26X | 06.5612.011 | ,625-18 UNF | 2 | 63 |
| 6" typ 26X | 06.5612.012 | ,750-16 UNF | 2 | 88 |
| 8 x 88 typ 26X | 06.5612.013 | ,875-14 UNF | 4 | 119 |
| 8 x 10 typ 26X | 06.5612.014 | 1,125-12 UNF | 10 | 89 |
| 10" typ 26X | 06.5612.015 | 1,125-12 UNF | 10 | 90 |

TABELL III

| Skruvstorlek | Åtdragningsvärde (ft-lbs) |
|--------------|---------------------------|
| ¼ | 7 |
| 5/16 | 12 |
| 3/8 | 21 |
| 7/16 | 33 |
| ½ | 45 |
| 9/16 | 59 |
| 5/8 | 97 |
| ¾ | 130 |
| 7/8 | 202 |
| 1 | 271 |
| 1 1/8 | 408 |

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

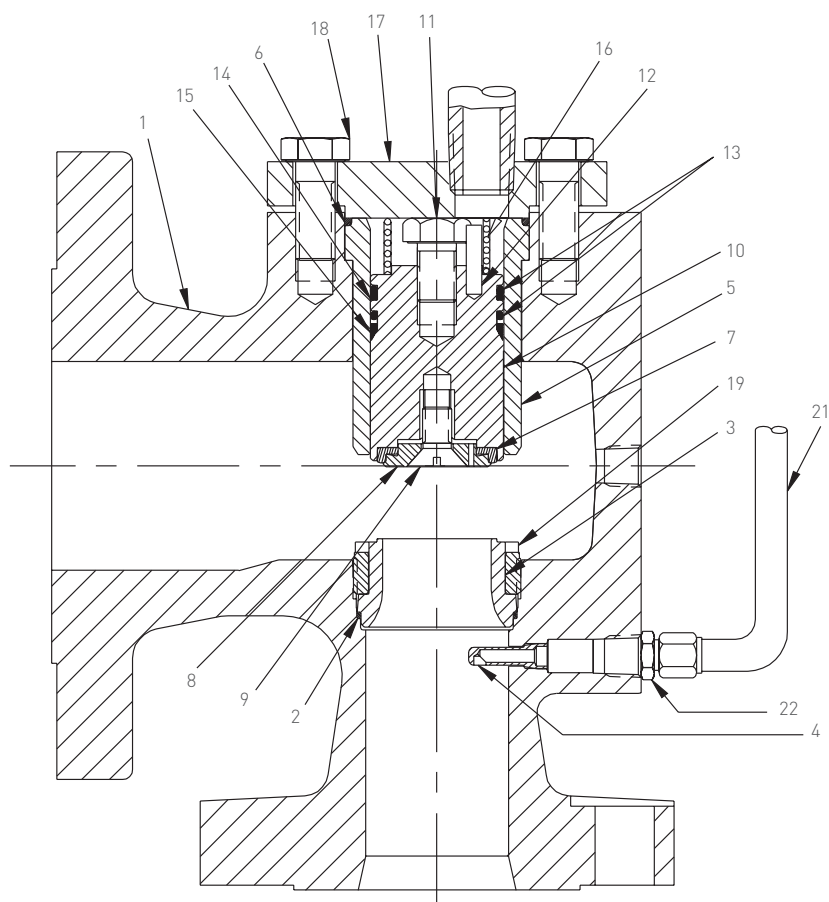


BILD 1A - HUVUDVENTIL

LISTA ÖVER DELAR

| Artikel nr. | Delens namn |
|-------------|------------------------------------|
| 1 | Hölje |
| 2 | Munstyckets tätning ^[1] |
| 3 | Munstycke ^[1] |
| 4 | Skoprör |
| 5 | Foder |
| 6 | Tätning av foder ^[2] |
| 7 | Säte ^[2] |
| 8 | Säteshållare |
| 9 | Skruv för säteshållare |
| 10 | Kolv |
| 11 | Lyft justerbult ^[4] |
| 12 | Låsstift ^[4] |
| 13 | Kolvtätning ^[2] |
| 14 | Reservring ^[2] |
| 15 | Kilring ^[3] |
| 16 | Kupolfjäder |
| 17 | Lock |
| 18 | Lockbult |
| 19 | Munstyckshållare |
| 21 | Matningsrör |
| 22 | Rörkoppling |

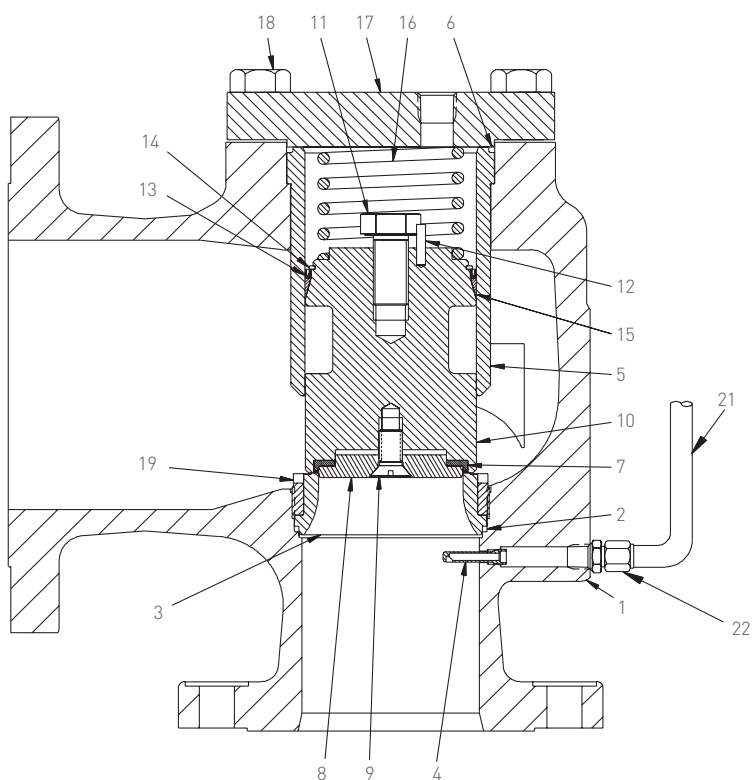
ANMÄRKNINGAR

- Fältet kan endast bytas ut om det behövs.
- Rekommenderade reservdelar för reparation.
- Används i stället för artikel 14 på 3" och större typ 243/253 och 2" och större typ 263.
- Används inte på 6", 8" typ 243/253 och 4" och större typ 263.

Se avsnitt 7.1 för artikelnummer för reparationssats för mjuka varor.

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER



FIGUR 1B - HUVUDVENTIL

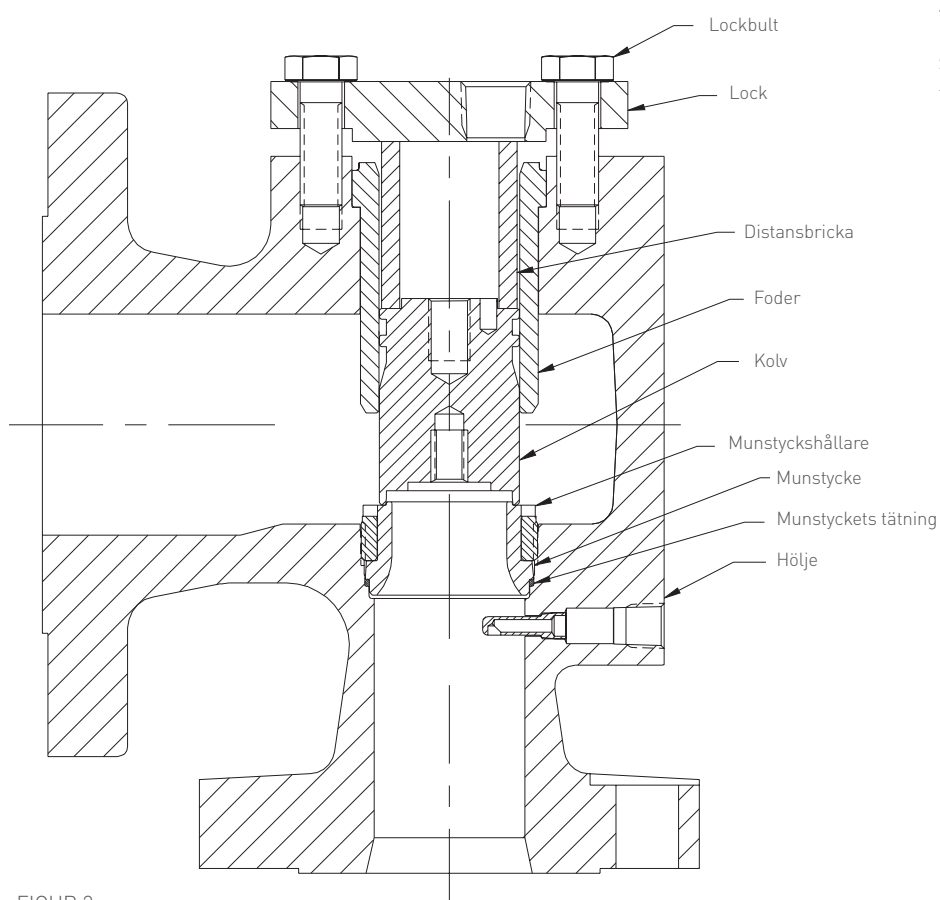
LISTA ÖVER DELAR

| Artikel nr. | Delens namn |
|-------------|------------------------------------|
| 1 | Hölje |
| 2 | Munstyckets tätning ^[1] |
| 3 | Munstycke ^[1] |
| 4 | Skoprör |
| 5 | Foder |
| 6 | Tätning av foder ^[2] |
| 7 | Säte ^[2] |
| 8 | Säteshållare |
| 9 | Skruv för säteshållare |
| 10 | Kolv |
| 11 | Lyftjusterbult ^[4] |
| 12 | Låsstift ^[4] |
| 13 | Kolvtätning ^[2] |
| 14 | Snäppring ^[2] |
| 15 | Kilring ^[2] |
| 16 | Kupolfjäder |
| 17 | Lock |
| 18 | Lockbult |
| 19 | Munstyckeshållare |
| 21 | Matningsrör |
| 22 | Rörkoppling |

ANMÄRKNINGAR

- Fältet kan endast bytas ut om det behövs.
- Rekommenderade reservdelar för reparation.
- Används på 1"/1½" [D, E, F eller. Liq. endast], 2" (liq. endast) och 4" och större typ 249/259; och 1½" (liq. endast) och 3" och större typ 269.
- Används inte på 6", 8" typ 249/259 och 4" och större typ 263.

Se avsnitt 7.1 för artikelnummer för reparationssats för mjuka varor.



FIGUR 2

3 UNDERHÅLL AV PILOTER

3.1 Demontering

3.1.1 För att underlätta monteringen, placera alla delar i ett ordnat arrangemang när de tas bort så att rätt delar kan monteras i rätt ordning. Se figur 3 för beskrivning av delar och placering.

Ta bort fjäderkompressionen genom att backa ut justerskruven. Ta bort motorhuv, var försiktig så att fjäder- och fjäderbrickorna fastnar när de lossnar. Vänd piloten upp och ner för att ta bort inre delar från den övre halvan av kroppen.

Lossa bussningen, artikel 20, i botten av piloten och ta bort nedblåsningjusteringskruven. Ta bort sätet, artikel 18, från nedblåsningjusteringskruven och den på O-ringen sittande skytteln som finns inuti.

3.1.2 För piloter som är utrustade med en fälttestenhet (figur 5), ta bort enheten från pilotkroppen (figur 5). Skruva loss bussningen från enheten och ta bort fjädern och skytteln.

3.2 Montering

Montera ventilen i omvänd ordning som vid demonteringen. Smörj alla skruvgångar och lagerändar på fjäderbrickor. Använd Dow Corning No. 33 Silikonfett, eller motsvarande. En liten mängd smörjmedel bör också appliceras på motorhuvens tätning (artikel 8), nedblåsningsskruvens tätning (artikel 24), bussningstätningen (artikel 19) och nedblåsningstätningen (artikel 21). Dra åt nedblåsningstätningens låsmutter till 50–55 ft.-lbs. Axeltätningen (artikel 28), muttertätningen (artikel 26) och kamlagerpunkterna bör också smörjas på lyftspakens pilot.

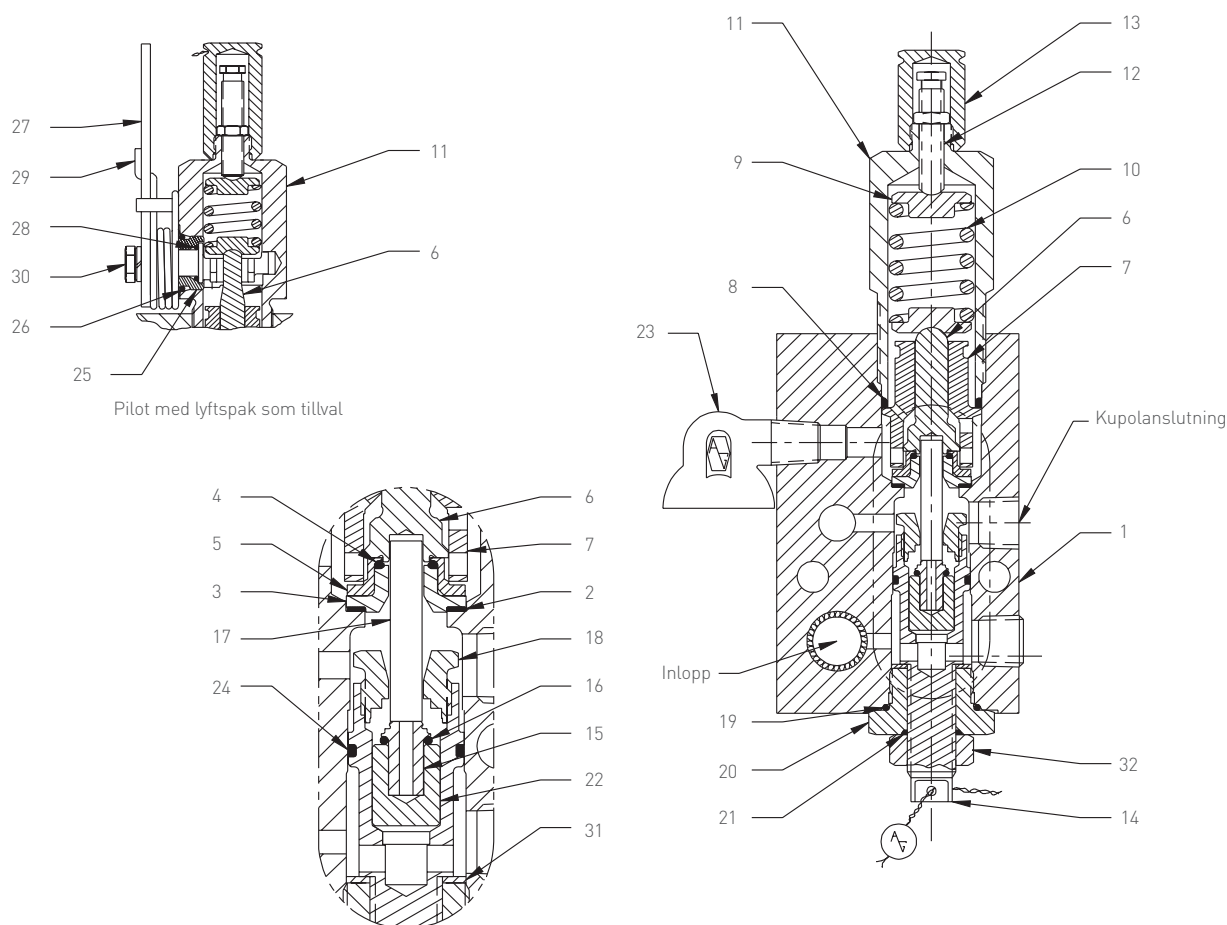
OBS!

1. Smörj inte och få inte smörjmedel på spindeln eller sätet. Smörjmedel på dessa ytor kommer att samla smuts under normala avlastningscykler och orsaka oregelbundna pilotåtgärder.
2. Om punkterna 14, 20 och 32 tas bort, se till att alla mellanlägg, artikel 31, har bytts ut. Se till att den släta omärkta ytan på kontramuttern, artikel 32, ligger mot den intilliggande nedblåsningbussningen vid montering. Om några inre metalleder byts ut, kontrollera och justera spindelns lyft, artikel 6. Se figur 6 för justeringsproceduren för lyften.
3. På fälttestenheter och återflödesskydd, smörj endast bussningens tätningar. Ta inte bort något smörjmedel på skytteln, skyttelsätet och/eller bussningssätet

Se avsnitt 7 för artikelnummer för reparationsatts för mjuka varor.

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER



FIGUR 3

LISTA ÖVER DELAR

| Artikel nr. | Delens namn | Artikel nr. | Delens namn |
|-------------|-----------------------------|-------------|--------------------------|
| 1 | Hölje | 17 | Distansbricka |
| 2 | Munstyckets tätning* | 18 | Sätt tillbaka sätet |
| 3 | Munstycke | 19 | Tätning av bussning* |
| 4 | Säte* | 20 | Bussning |
| 5 | Hållare | 21 | Tätning för nedblåsning* |
| 6 | Spindel | 22 | Kolv |
| 7 | Guide | 23 | Ventil |
| 8 | Motorhuvens tätning* | 24 | Tätning för nedblåsning* |
| 9 | Fjäder bricka | 25 | Hylsmutter |
| 10 | Fjäder | 26 | Muttertätning* |
| 11 | Motorhuv | 27 | Spak |
| 12 | Tryckjusteringsskruv | 28 | Axeltätning |
| 13 | Lock | 29 | Fjäder med spak |
| 14 | Justerskruv för nedblåsning | 30 | Kam och axel |
| 15 | Hållare | 31 | Mellanlägg, spindelnyft |
| 16 | Kolv tätning* | 32 | Låsmutter |

OBS!

* Rekommenderade reservdelar för reparation.

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

4 JUSTERING AV PILOTINSTÄLLT TRYCK

4.1 Allmänt

Två justeringar tillhandahålls; en för att variera trycket vid vilket piloten öppnar och en för att variera trycket vid vilket piloten stänger.

4.2 Ställ in tryck

För att justera inställt tryck bör en testuppställning liknande den som visas i figur 4 användas. Den inställda tryckjusteringsskruven ska vridas IN större delen av vägen och nedblåsningsskruven ska vridas ut större delen av vägen. Öka matningstrycket till märkskyltens inställning och backa långsamt ut justerskruven tills piloten "poppar" vid önskat inställt tryck. Lås justerskruven med kontramuttern och cykla piloten flera gånger för att säkerställa att inställningen är korrekt.

OBS!

När piloten "poppar" minskar kupoltrycket till noll och inget gasflöde ska detekteras vid piloten Ventil efter pop. Om gas fortsätter att strömma genom ventilen, vrids nedblåsningsskruven.

4.3 Återställningstryck (nedblåsning)

För att justera återsätet, sänk trycket i ackumulatortill önskat återmonteringstryck och vrid in nedblåsningsskruven tills piloten aktiveras. När detta händer kommer kupoltrycket omedelbart att öka till matningstrycksnivån. Om piloten sätter tillbaka över önskat tryck, vrid ut nedblåsningsskruven. Lås justerskruven för nedblåsning med kontramuttern med det rekommenderade

åtdragningsmomentet 50–55 ft-lbs och kör piloten flera gånger för att kontrollera att inställningen är korrekt.

4.4 Justeringsområde

Alla piloter kan justeras $\pm 5\%$ utöver namnskyltens inställning.

4.5 Toleranser för justering

| | |
|------------------------|---|
| Spricktryck: | 95 % eller mer av specificerat inställt tryck |
| Ställ in tryck: | $\pm 3\%$ av specificerat inställt tryck över 70 psig inställt ± 2 psig för 70 psig och lägre |
| Sätt tillbaka trycket: | 90–92 % av specificerat inställt tryck för intern tryckavkänning 94–96 % av specificerat inställt tryck för fjärrtryckavkänning |

Huvudsäte: Håll i tillräckligt med vatten för att precis täcka botten av kolven. Om bubblor upptäcks läcker huvudsätet. Munstycket eller sätet kan vara skadat eller kolven kanske inte sitter rakt på munstycket. För felaktig kolvplacering på lågtrycksventiler (mindre än 275 inställt), trycksätt huvudventilens kupol till 275 psig för att rikta in sätet. Felaktig kolvplacering kan också bero på felaktig montering av locket på karossen. Se avsnitt 2.

Kolv tätning: Om inga bubblor upptäcks vid huvudsätet, höj vattennivån så att den täcker den nedre delen av fodret. Mer maskeringstejp kan komma att användas. Om bubblor upptäcks läcker kolv tätningen i den övre delen av kolven; kolv tätningen kan vara defekt på grund av överdriven formblxt eller så kan fodret vara repat.

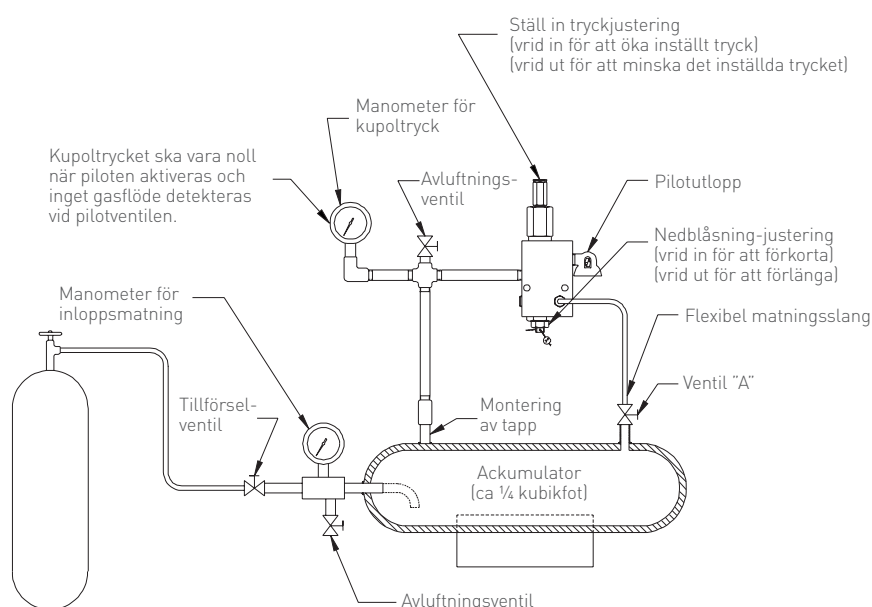
5 MONTERING FÖR LÄCKAGEPROVNING

5.1 Allmänt

Hela ventilenheten bör läckageprovas för interna och externa läckor med ett tryck som är lika med 30 % och 90 % av uppsättningen.

5.2 Invändig läckageprovning

Munstycke: Använd en bit bred maskeringstejp för att täcka den nedre delen av huvudventilens utlopp, tejpad över öppningen 2" till 3" hög. Håll i tillräckligt med vatten för att bara täcka munstyckets bas. Om bubblor upptäcks läcker munstyckstätningen. Byte av tätningen innebär att munstycket tas bort. Se punkt 2.1.1 för proceduren för borttagning av munstycket.



FIGUR 4

5.3 Extern läckageprovning

Efter det interna läckageprov, kontrollera om det finns externt läckage genom att applicera läckagetestlösning på alla fogar och tätningar. Dra åt bultar eller beslag efter behov. Om en läcka observeras mellan locket och kroppen, se till att locket har monterats rakt mot fodret innan du drar åt lockbultarna.

6 FÄLTTESTFÖRFARANDE FÖR PILOTINSTÄLLT TRYCK

FÖRSIKTIGHET!

Det är inte nödvändigt att ta tryckavlastningsventilen ur drift för att kontrollera det inställda trycket; men om övertrycksventilen inte är isolerad från processmediet när du utför detta test, kommer huvudventilen att öppnas om det finns processtryck vid ventilinloppet.

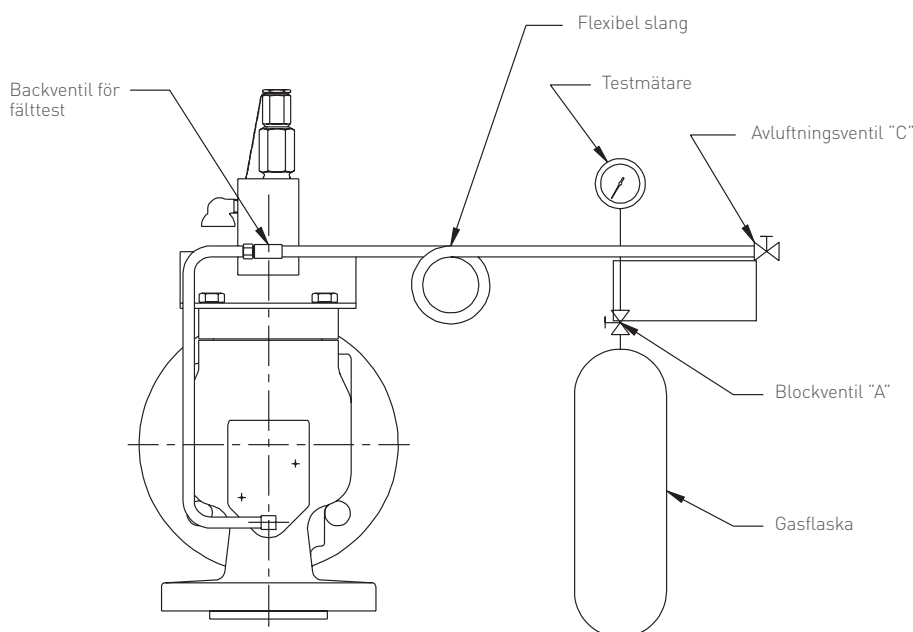
6.1 Allmänt

Det inställda trycket för ventiler utrustade med ett fältteststillbehör kan kontrolleras med ventilen installerad, i drift. Fältteststillbehöret består av en backventil i pilotmatningsledningen genom vilken testtryck från en extern källa kan tillföras piloten. En testuppställning liknande den som visas i figur 2 och ett förfarande som liknar följande bör användas.

6.2 Procedur

- Ta bort dammpluggen från fälttestporten och anslut den flexibla slangen från testgasflaskan.
- Stäng avluftningsventilen "C".
- Öppna blockventilen "A" långsamt för att öka trycket tills pilotventilen "poppar"

- (med processtryck vid inloppet öppnas huvudventilen). Det inställda trycket kommer att vara det tryck som anges på testmätaren när piloten "poppar".
- Stäng ventil "A" och öppna långsamt ventil "C" för att minska trycket tills piloten aktiveras som visas av ett plötsligt tryckfall som indikeras på testmätaren (med processtryck vid inloppet stängs huvudventilen). Det indikerade trycket vid den tidpunkt då piloten aktiveras är pilotens återställningstryck och kommer att vara cirka 4 % lägre än det faktiska återpackningstrycket om piloten är utrustad för intern tryckupptagning. Om fjärrtryckupptagning används kommer det angivna trycket att vara det faktiska återsättningstrycket.
- För att ta bort testinställningen, stäng blockventilen "A", öppna avluftningsventilen "C", ta bort den flexibla slangen från fälttestporten och byt ut dammpluggen.



FIGUR 5

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

7 REPARATIONSSATSER FÖR MJUKVAROR

Satserna som listas nedan finns i lager. För att säkerställa att rätt mjukvarusatser köps bör beställningen ange ventilmodell och serienummer.

7.1 Huvudventil

Om du vill beställa mjuka varusatser anger du basnumret och väljer de tre sista siffrorna i tabellen.

Satsens basnummer: 06.3365.XXX

TYP 243/253

| | 1 x 2 | 1½ x 3* | 2 x 3 | 3 x 4 | 4 x 6 | 6 x 8 | 8 x 10 |
|--------------------------------------|--------|---------|-------|-------|-------|-------|--------|
| Material | 1½ x 2 | | | | | | |
| Uretan- och NBR-säten, NBR-tätningar | 001 | 002 | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 |
| Uretan- och FPM-säten, FPM-tätningar | 012 | 013 | 014 | 015 | 016 | 017 | 018 |

Obs! 1" till 4" inkluderar reservring. Kilringar ingår ej. "DESCO"-smörjmedel ingår.

* Även 1½ x 2 gängad ventil med G- och H-öppning.

TYP 263

| | 1½ x 2 | 2 x 3 | 3 x 4 | 4 x 6 | 6 x 8 | 8 x 8 x 8 | 8 x 10 | 10 x 14 |
|--------------------------------------|--------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------------|---------|
| Material | | 2 x 3 x 3 | 3 x 4 x 4 | 4 x 6 x 6 | 6 x 8 x 8 | | 8 x 10 x 10 | |
| Uretan- och NBR-säten, NBR-tätningar | 003 | 004 | 005 | 008 | 009 | 010 | 011 | 357 |
| Uretan- och FPM-säten, FPM-tätningar | 014 | 015 | 016 | 019 | 020 | 021 | 022 | 358 |

Obs! 1½" till 4" inkluderar reservring. Kilringar ingår ej. "DESCO"-smörjmedel ingår.

TYP 249/259

| | 1 x 2 | 1½ x 2 | 2 x 3 | 3 x 4 | 4 x 6 | 6 x 8 | 8 x 10 |
|------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Material | 1½ x 2 | 1½ x 3* | | | | | |
| PTFE-säte/tätning | 200 | 201 | 202 | 203 | 204 | 205 | 206 |
| (ställ in tryck, psig) | (15-600) | (15-600) | (15-400) | (15-400) | (15-400) | (15-275) | (15-275) |
| PTFE-säte/tätning | 211 | 212 | 213 | 214 | 215 | 216 | 217 |
| (ställ in tryck, psig) | (601-1480) | (601-1480) | (401-1480) | (401-1480) | (401-1480) | (276-1480) | (276-1480) |

* Även 1½ x 2 gängad ventil med G- och H-öppning.

TYP 269

| | 1½ x 2 | 2 x 3 | 3 x 4 | 4 x 6 | 6 x 8 | 8 x 8 x 8 | 8 x 10 | 10 x 14 |
|------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|------------|
| Material | | 2 x 3 x 3 | 3 x 4 x 4 | 4 x 6 x 6 | 6 x 8 x 8 | | 8 x 10 x 10 | |
| PTFE-säte/tätning | 202 | 203 | 204 | 207 | 208 | 209 | 210 | 362 |
| (ställ in tryck, psig) | (15-400) | (15-400) | (15-400) | (15-400) | (15-275) | (50-275) | (15-275) | (50-275) |
| PTFE-säte/tätning | 213 | 214 | 215 | 218 | 219 | 220 | 221 | 363 |
| (ställ in tryck, psig) | (401-1480) | (401-1480) | (401-1480) | (401-1480) | (276-1480) | (276-1480) | (276-1480) | (276-1480) |

7.2 PILOT- (Inkluderar tätningar för BFP och FT) Typ 243/253, 263

| Material | Sats |
|----------|-------------|
| NBR | 04.4749.064 |
| FPM | 04.4749.065 |

7.3 TILLBEHÖR- (Tillförselartersats inkluderar filterskärm)

| Tillbehör | Material | Sats |
|------------------|----------|-------------|
| Spikdämpare | NBR | 04.6419.012 |
| Spikdämpare | FPM | 04.6419.013 |
| Tillförselfilter | PTFE/SST | 04.6419.014 |

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

8 KONVERTERINGSSATSER FÖR PILOTER

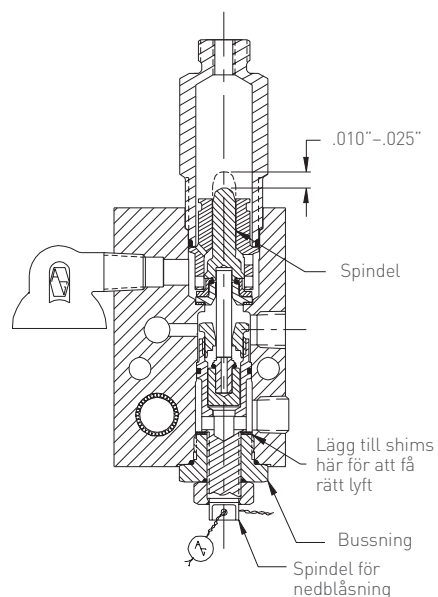
8.1 Konverteringssatser för lyftspak

| Pilotens inställda tryck | Sats artikelnr. |
|---|-----------------|
| Std. och NACE 25–120 psig | 06.3416.003 |
| Std. 121–275 psig och NACE 121–182 psig | 06.3416.004 |
| Std. 276–1480 psig och NACE 183–1480 psig | 06.3416.005 |
| Std. och NACE över 1480 psig | 06.3416.006 |

Procedur

1. Med piloten monterad enligt bilden utan lock, fjäder, fjäderbrickor och justerskruv, justeringsskafv för bakåtblåsning hela vägen ut.
2. Trycksätt intaget till 25 psig och mät spindelns slaglängd. Slaglängden måste vara 0,010" till 0,025"
3. Lägg till shims mellan bussning och nedblåsningsspindel för att få korrekt lyft. För att lägga till shims måste den nedre delen av ventilen demonteras.

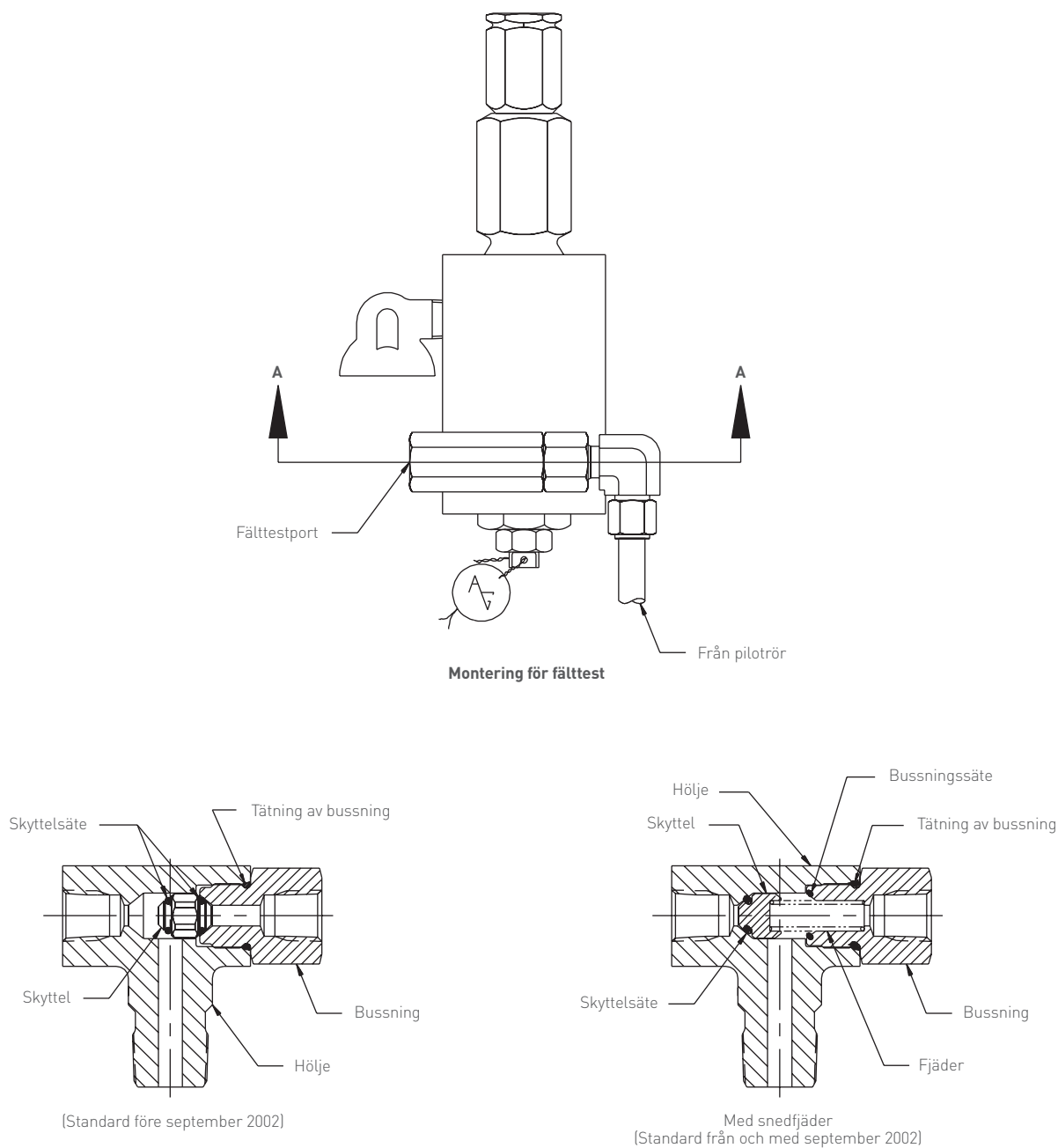
| Shims | Tjocklek |
|-------------|----------|
| 03.4010.001 | .025" |
| 03.4010.002 | .063" |
| 03.4010.004 | .012" |



FIGUR 6

ANDERSON GREENWOOD SERIE 200 POSRV

INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER



FIGUR 7

VCIOM-06018-SE © 2024 Emerson Electric Co. Alla rättigheter förbehållna 07/24. Anderson Greenwood är ett varumärke som ägs av ett av företagen i affärsenheten Emerson Automation Solutions inom Emerson Electric Co. Emerson-logotypen är ett varu- och servicemärke som tillhör Emerson Electric Co. Övriga märken tillhör sina potentiella ägare.

Upplysningarna i denna publikation presenteras endast i informationssyfte och även om alla rimliga åtgärder har vidtagits för att se till att de är korrekta ska de inte tolkas som uttryckliga eller underförstådda garantier eller åtaganden om de produkter eller tjänster som beskrivs häri eller deras användning eller tillämplighet. All försäljning styrs av våra villkor, som kan fås på begäran. Vi förbehåller oss rätten att när som helst och utan föregående meddela ändra eller förbättra utföranden eller specifikationer för dessa produkter.

Emerson Electric Co. åtar sig inget ansvar för val, användning eller underhåll av någon produkt. Ansvaret för korrekt val, användning och underhåll av en produkt från Emerson Electric Co. är helt och hållet köparens.

Emerson.com