

# Нижний продувательный клапан для удаления грязи и осадка

для парового котла тип 260



EN



Вода в котле содержит соль из-за непрерывного испарения. Если не удалить эти соли, когда плотность воды увеличится, будет сформирован пузырь и пена.

Для предотвращения формирования этих осадков углекислой извести, обязательно провести обработку воды. В результате этого части соли превратится в примесь, при которой сформирована фильтрпрессная грязь и осадка гарнисажа, которые вместе с отдельной частицы скверны, осадкой электрода, углекислоты и кислородом приклеятся к боку и дну котла и трубы для сжигания. Это приведет к значительной ржавчине, и может быть:

- портится металлическая плита котла, что приведет к большему количеству расходам на ремонт.
- формируется горячее напряжение, что приведет к расколу металлической плиты и сварочной трещине.
- видно уменьшится теплопроводность, это значит необходимое и слишком много потребление топлива.

Номинальное давление: PN-40.

Допустимое давление и температура согласно DIN-2401/2.

Соединение фланцев: DN-20,25,32,40 и 50(EN-1092-1).

## Стандарт

- При сдвигании педали вниз, так скоро открывается зона удаления. Осадки, собирающие на дне котла, скоро перемешаются и всасываются всасывающей трубой.
- Сразу выключить оборудование во избежание невозвратной потери воды и давления.
- Обработать и сбалансировать основание и уплотняющий вал, чтобы их свойство уплотнения превышает требуемые нормы DIN-3230/3.
- Соединение уплотняющего вала представляет собой тип самозавинчивания, которому не нужно обслуживание.
- Для решения вопроса о пространстве, можно положить педаль вертикально или горизонтально.

## Тип DN-20 и тип DN-25 (приводпедалью):

- При перемещении стержень запирания в положение удаления до пустоты, открывается пробка.
- Когда стержень запирания находится в положении противоположенного направления прохода, клапан находится в ручной модели.
- При ручном проводе клапана или при клапане со заблокированной вращающей осью, можно блокировать клапан в положении сплошного удаления котла.

## Тип DN-32, тип DN-40 и тип DN-50 (приводпедалью маховым колесом):

- Меховое колесо, вращающееся в направлении (С) все время, блокирует клапан в положении выключения.
- При использовании махового колеса, находящегося в положении между положением выключения привода педалью и центральным буфером («Clis») можно достигает положения удаления до пустоты. Эта педаль пропорциональна зоне наклона, указанной нами.
- Меховое колесо, вращающееся в направлении (А), раствор подставка клапана в зоне наклона постепенно увеличивается. Когда оно не может вращаться в направлении (А), раствор достигает максимального значения, что благоприятствует удалению до пустоты котла.

Нумерация частей	Наименование частей	Материалы		
1	Тело клапана	Литейная сталь(EN-1.0619)		
2	Коробка главного вала	Литейная сталь(EN-1.0619)		
3	Штамповальный лист пружины	Литейная сталь(EN-1.0619)		
4, 5	Опора	Литейная сталь(EN-1.0619)		
6	Крышка клапан	Углеродистая сталь(EN-1.1191)		
7	Подставка	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
8	Вал	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
9	Буферный вал	Углеродистая сталь(EN-1.1181)		
10	Направляющий вал	Углеродистая сталь(EN-1.1181)		
11	Подвижное соединение	Углеродистая сталь(DIN-1.0308)		
12, 29	Основание клапана	Углеродистая сталь(DIN-1.0308)		
13	Пружина	Пружинная сталь(EN-10270-SH)		
14	Отбойник	Бронза(EN-CC491K-GZ)		
15	Кольцо	Бронза(EN-CC491K-GZ)		
16	Педаля (1)	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
	(2)	Литейная сталь(EN-1.0619)		
17, 21, 27, 45, 46	Гайка	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
18, 40	Вращательный вал	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
19, 37, 38	Винт	Углеродистая сталь(EN-1.1191)		
20	Гибкий вращательный вал	Углеродистая сталь(EN-1.1231)		
22	Защитное кольцо	E.P.D.M.		
23	Соединительная часть крышки	PTFE (Topchem)		
24, 25	Болт с двойными головками	Углеродистая сталь(EN-1.1181)		
26	Штифт	Углеродистая сталь(EN-1.1181)		
28	Основание клапана	Бронза(EN-CC491K-GZ)		
30	Маховое колесо	Литейный чугун(EN-JL1030)		
31, 34	Буфер	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
32	Буферное кольцо	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
33	Кольцо	Хромомолибденовая сталь(EN-1.7223)		
35, 36, 39, 43, 44	Прокладочное кольцо	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
41	Стержень	Чугунно сферидальный графит(EN-JS1030)		
42	Направляющий вал	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
DN (номинальный диаметр)		25 до 50		
PN (номинальное давление)		40		
Допустимый диапазон работы	Давление (bar)	10	35	32
	Максимальная температура(°C)	120	200	250

(1) Предназначается для типа DN-20 и типа DN-25.  
(2) Предназначается для типа DN-32, типа DN-40 и типа DN-50.

### Эффективность и удаление до пустоты

Провести процесс удаления как можно во время статического состояния воды или минимального количества удаления. Потому что в это время осадки собираются на дне котла.

Надо удалить , по крайней мере, по 8 часам. Полезная продолжительность 3-4 секунда, но все таки мы рекомендуем рассчитать по следующему формулу:

Для определения содержания соли в воде, количество соли, полученной за единичное время, обязательно равно содержанию подачи воды за одинаковое время. Здесь можно выражать формулой:

$$M \cdot A = S \cdot P$$

Где

Q = фактический объем производства пара котла (килограмм/час).

A = количество подачи воды (литр/час).

M = содержание солей в подающей воде (миллиграмм/литр).

P = полученное количество воды в процессе удаления (литр/час).

S = нужное содержание солей в котле (миллиграмм/литр).

Q = единичный вес воды в котле (килограмм/литр).

p = рабочее давление (bar).

Например

Q = 1.520 килограмм/час

M = 200 килограмм/час

S = 4.000 килограмм/час

Q = 1 килограмм/литр

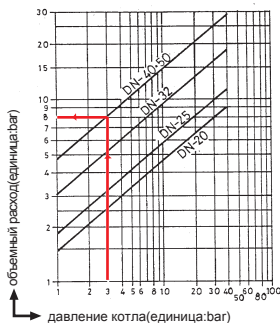
p = 3 bar.

Отношение воды отвода к порождающему пару:

$$P = \frac{M}{(S-M) \cdot Q} \cdot Q$$

Что касается DN (номинального диаметра), можно рассчитать единичный расход (C) в литр/секунда согласно рисунку.

Мы знали из частного (P/C) промежутки времени в процессе удаления и их продолжительности (T), единица представляет секунда/час.

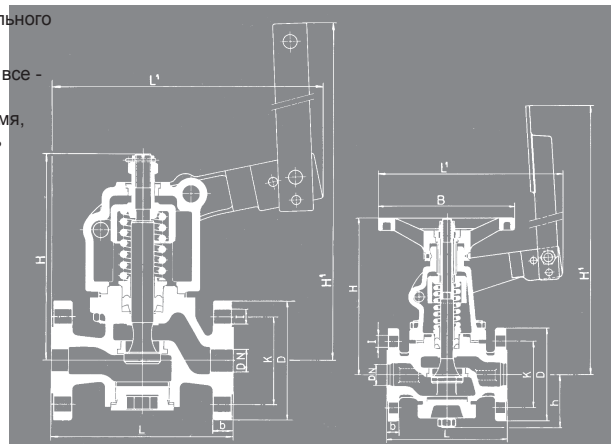


P = 80 литр/час

C = 8 литр/секунда

T = 10 секунд

- В одном котле автоматический отведет 10 секунд каждый час.  
- Если время удаления является 3 секундами, то удаляет 3 раза каждый час. омежуток удаления 20 минут.



DN	20	25	32	40	50
H	180	180	237	237	237
H <sup>1</sup>	438	438	464	464	464
h	—	—	78	80	86
L	150	160	180	200	230
L <sup>1</sup>	275	275	320	320	320
B	—	—	200	200	200
D	105	115	140	150	165
K	75	85	100	110	125
I	14	14	18	18	18
b	18	18	18	18	20
Количество отверстий	4	4	4	4	4
Вес (килограмм)	11,12	12,13	20,20	20,22	22,14
Код	2103-260.8344	2103-260.8104	2103-260.8144	2103-260.8124	2103-260.8204

Сочетая нижний продувальный клапан для удаления грязи и осадка с поверхностным сплошным продувательным клапаном, это очень важно для улучшения эффективности котла. В то же время можно повысить в максимальной степени безопасность и коэффициент использования котла.

Не можно заменить любой из них другими продуктами, не специально проектированными для данного назначения.

Их себестоимость умеренная, срок окупаемости капиталовложения короткий.

\* (смотри инструкцию по использованию продукта типа 560 и типа 560A).

\* (смотри инструкцию по использованию продукта типа 460 и типа 260A).

**VYC industrial, sa**  
Founded in 1914

www.vycindustrial.com

Avenc del Dav , 22 Pol. Ind. Can Petit 08227 TERRASSA (Barcelona) SPAIN

+34 93 735 76 90 +34 93 735 81 35 119 @info@vycindustrial.com

Informative brochure, without obligation and subject to our General Sales Conditions.

REQUEST  
MONOGRAPHIC CATALOGUE