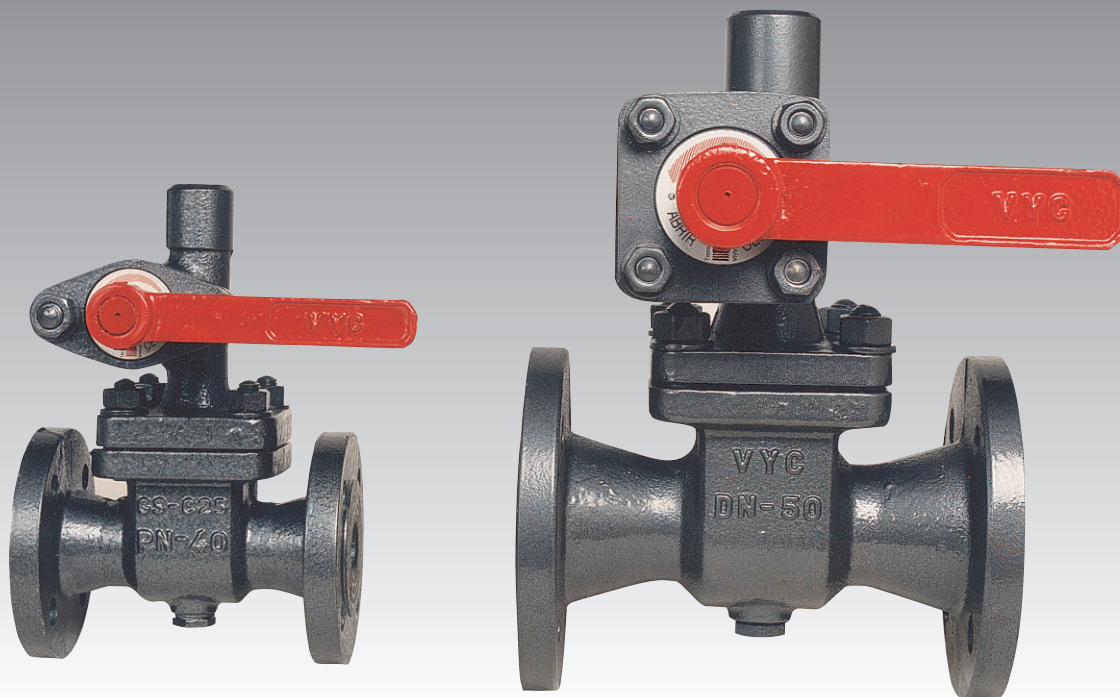


Нижний продувательный клапан для удаления грязи и осадка

для парового котлатип 460



NE



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 ржа вчине, и может быть:

- портитсяметаллическаяяллитакотла чтоприведетк большемуколичествурасходамна ремонт.
- формируетсягорячеенапряжение чтоприведетк расколуметаллическойплитыи сварочнойтрещине
- видноумедлитсяеплопроводностьэтозначитнеобходимоее слишкоммногое потреблениетоплива

Номинальноедавление PN-40.

Допустимоедавлениеи температураогласноDIN-2401/2.

СоединениефланцевDN-20,25,32,40 и 50(EN-1092-1).

Стандарт

- Сдвинуть рычаг управления справа налево, так скоро открывается зона удаления. Осадки, собирающие на дне котла, скоро перемешаются и всасываются всасывающей трубой.
- Непосредственно удалить канал до пустоты, что значит большой объем и низкую потерю нагрузки.
- Вращать рычаг управления слева направо, оборудование сразу выключается во избежание невозвратной потери воды и давления
- Обработать и сбалансировать основание и уплотняющий вал, чтобы их свойство уплотнения превышает требуемые нормы DIN-3230/3.
- Оборудован винтом для удаления осадков.
- Конструкция простая, что обеспечивает хорошие характеристики.

		Нумерация частей	Наименование частей	Материалы
1	Основа клапана	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
2,6	Пробка клапана	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
3	Головка клапана	Углеродистая сталь(EN-1.1191)		
4,15	Соединительная части	Графит		
5	Пружина	Нержавеющая сталь(EN-1.4310)		
7	Гайка	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
8	Прокладочное кольцо	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
9,19	Болт с двойными головками	Углеродистая сталь(EN-1.1181)		
10	Крышка клапан	Углеродистая сталь(EN-1.0619)		
11	Зубчатая рейка	Нержавеющая сталь(EN-1.4305)		
12	Заклепка	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
13	Лист отбойника	Бронза(EN-CC491K-GZ)		
14	Основа	Бронза(EN-CC491K-GC)		
16	Тело клапана	Углеродистая сталь(EN-1.0619)		
17	Вал с маленькими шестернями	Нержавеющая сталь(EN-1.4305)		
18	Отбойник	Углеродистая сталь(EN-1.0619)		
20	Стержень	Литейный чугун(EN-JL1030)		
21	Гибкий вращательный вал	Углеродистая сталь(EN-1.1231)		
22	Фиксированная калибром плата	Алюминий		
23	Уплотняющая часть	Графит		
DN (номинальный диаметр)		25 до 50		
PN (номинальное давление)		40		
Допустимый диапазон работы	Давление(bar)	40	35	32
	Максимальная температура(°C)	120	200	250

Согласно требованиям герметизированной поверхности сплав Steyr DIN-8555.

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 - 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 соли в подающей воде (миллиграмм/литр).

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

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

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

p = рабочее давление (bar).

Например
Q = 1.850 килограмм/час
M = 150 килограмм/час
S = 4.000 килограмм/час
Q = 1 килограмм/литр
p = 20 bar

Отношение воды отвода к порождающему пару:

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

P = 72,07 литр/час

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 продолжительность (T), единица представляет секунда/час.

C = 18 литр/секунда

T = 4 секунд

- В одном котле автоматически ответит 4 секунд каждый час.

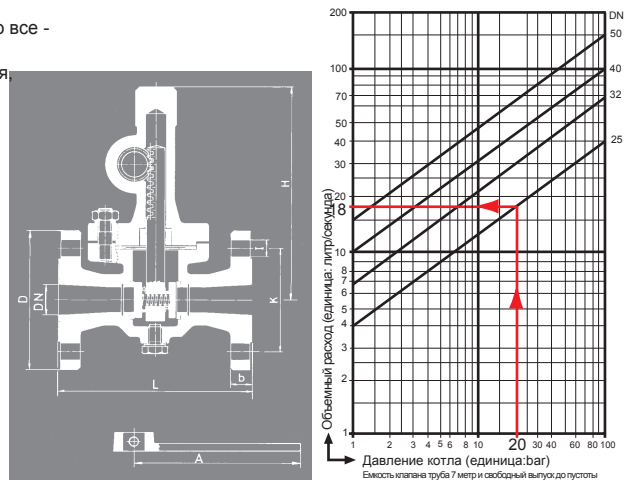
Сочетая нижний продувальный клапан для удаления грязи и осадка с поверхностным сплошным продувальным клапаном, это очень важно для улучшения эффективности котла. В то же время можно повысить в максимальной степени безопасность и коэффициент использования котла.

Не можно заменить любой из них другими продуктами, не специально проектированными для данного назначения. Их себестоимость умеренная, срок окупаемости капиталовложения короткий.

По математической модели, если время выпуска меньше или больше 3/4 секунды, обязательно увеличить или уменьшить раз выпуска.

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

* (смотрите инструкцию по использованию продукта типа 260 и типа 260-A).



DN	25	32	40	50
H	179	245	245	245
L	160	180	200	230
D	115	140	150	165
K	85	100	110	125
I	14	18	18	18
b	18	18	18	20
A	135	170	170	170
Количество отверстий	4	4	4	4
Вес (килограмм)	8,50	16,40	18,50	20,00
Код	2103-460.8104	2103-460.8144	2103-460.8124	2103-460.8204

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

89220/11