

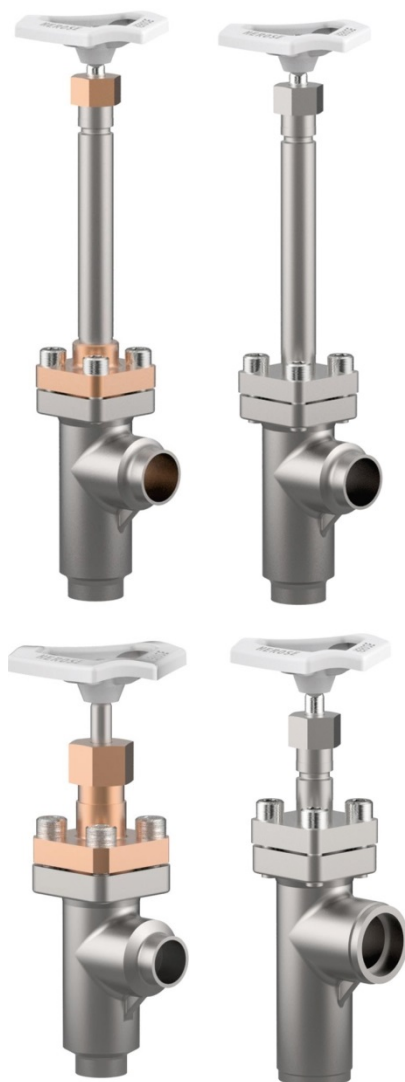
---

## 操作指南

---

### 低温闸阀

- 角式 -





使用前请认真阅读！保留备查！

**© 2019 HEROSE GMBH**  
**ARMATUREN UND METALLE**  
Elly-Heuss-Knapp-Straße 12  
23843 Bad Oldesloe  
德国

电话： +49 4531 509 - 0  
传真： +49 4531 509 - 120

电子邮件： [info@herose.com](mailto:info@herose.com)  
网址： [www.herose.com](http://www.herose.com)

2019 年 7 月第 2 版

未经明确许可，禁止传播或复制本文档以及使用或交流其中的内容。任何违规行为都将承担赔偿责任。保留专利、实用新型或注册外观设计的所有权利。

---

目录

1	关于本指南 .....	1
2	安全性 .....	1
3	运输和储存 .....	4
4	角阀说明 .....	4
5	装配 .....	7
6	操作 .....	10
7	维护和服务 .....	11
8	拆卸和处置 .....	13

## 1 关于本指南

### 1.1 原则

此操作指南是首页所示角阀的一部分。




### 1.2 适用文件

文件	内容
产品目录页面	角阀说明

有关附件，请参阅相应制造商的文档。

### 1.3 危险等级

此警告说明根据以下危险等级进行标记和分类：

标志	说明
 <b>危险</b>	标识将导致死亡或重伤的高风险等级危险。
 <b>警告</b>	标识将导致死亡或重伤的中等风险等级危险。
 <b>小心</b>	标识将导致轻伤或中度受伤的低风险等级危险。
<b>注意</b>	标识财物风险。如果忽视此注意事项，可能造成财物损失。

## 2 安全性

### 2.1 预期用途

此角阀应安装在管道或压力罐系统中，以阻止或允许介质在许可的操作条件下通过。这些操作指南中规定了许可的操作条件。

此角阀适用于这些操作指南中列出的介质；请参阅第 4.5 节“介质”。

如果操作条件和用途偏离要求，则需要获得制造商的批准。

仅限使用阀体和密封件所用材质能够耐受其腐蚀的介质。介质受到污染或在超出规格的压力和温度下使用可能导致阀体和密封件损坏。

#### 避免可预见的错误使用

- ▶ 压力，温度等切勿超过数据表或文档中规定的许可使用限值。
- ▶ 请遵守这些操作指南中列出的所有安全指南和操作步骤。

### 2.2 操作指南的含义

在安装和启动之前，相应技术人员应阅读并遵守这些操作指南。作为角阀的一部分，必须将这些操作指南放置在其附近。如果不遵守这些操作指南，可能导致人员重伤或死亡。

- ▶ 在使用此角阀之前，请阅读并遵守这些操作指南。
- ▶ 保留这些操作指南并确保其可用。
- ▶ 将这些操作指南交给后续使用者。

## 2.3 对角阀使用人员的要求

如果以不正确的方式使用此角阀，可能会导致人员重伤或死亡。为避免发生事故，使用此角阀的所有人员都必须满足以下最低要求。

- 他们应具有控制此角阀的体力。
- 他们可以在这些操作指南的范围内安全地使用此角阀完成工作。
- 他们了解此角阀在其工作范围内的操作原理，并能够识别和避免工作中的危险。
- 他们已经理解此操作指南，并能够相应地实施操作指南中的信息。

## 2.4 个人防护设备

缺少或使用不适合的个人防护设备将增加人员身体受伤的风险。

- ▶ 在工作期间应提供并穿戴以下防护设备：
  - 防护服
  - 安全靴
- ▶ 根据用途和介质确定并使用其他防护设备：
  - 安全手套
  - 护眼装置
  - 护耳装置
- ▶ 从事涉及角阀的所有作业时，请佩戴指定的个人防护装备。

## 2.5 其它设备和备件

不符合制造商要求的其它设备和备件会对角阀的操作安全产生负面影响并导致事故。

- ▶ 为确保操作安全，请使用原装零件或符合制造商要求的零件。如有疑问，请向经销商或制造商确认。

## 2.6 遵守技术限值要求

如果不遵守技术限值要求，则此角阀可能会受到损坏，可能导致事故并且可能导致人员重伤或死亡。

- ▶ 遵守限值要求参阅“4 角阀说明”部分。

## 2.7 安全指南

### 危险

危险介质。

工作介质泄漏可能导致中毒、烧伤和腐蚀性烧伤！

- ▶ 穿戴规定的防护设备。
- ▶ 提供合适的收集容器。

### 警告

有害或高温/低温输送介质、润滑剂和燃料。

对人和环境造成危险！

- ▶ 收集和处理冲洗介质和所有残留介质。
- ▶ 穿戴防护服并佩戴防护面具。
- ▶ 遵守有关有害介质处理的法规。

如果以不正确的方式进行维护，可能会造成人身伤害。

维护不当可能导致人员严重受伤和严重的材料损坏！

- ▶ 在开始工作之前，应确保有足够的作业空间。
- ▶ 确保作业位置周围的空间整洁干净！松散堆放或散放的零件和工具都是危险源。
- ▶ 对于已拆卸的部件，请注意正确装配并重新安装所有附件。
- ▶ 在重新投入使用之前，请确保：
  - 已经进行并完成所有维护工作。
  - 危险区域内没有人员。
  - 所有护盖和安全装置均已正确安装并运行。

**⚠️ 小心****低温/高温管道和/或角阀。**

热作用可能致人受伤！

- ▶ 对角阀进行隔热处理。
- ▶ 粘贴警告标志。

**介质在高速和高/低温条件下泄漏。**

有受伤风险！

- ▶ 穿戴规定的防护设备。

**注意****由操作条件和延长/增加结构造成的非许用应力。**

角阀阀体泄漏或破裂！

- ▶ 提供合适的支撑。
- ▶ 默认情况下，未明确考虑其他负荷（例如交通、风或地震），需要单独确认大小。

**空调、冷却和冷冻设备中的冷凝水。**

结冰！

阻塞致动机构！

腐蚀造成的损坏！

- ▶ 用防渗透材料对角阀进行隔热处理。

**操作不当。**

角阀泄漏或损坏！

- ▶ 切勿在角阀上存放工具和/或其他物品。
- ▶ 切勿使用工具增加手轮的扭矩。

**角阀和管道涂漆。**

阀门功能受到影响/信息丢失！

- ▶ 防止涂料涂抹在阀杆、塑料部件和铭牌上。

**非许用应力。**

对控制机构造成损坏！

- ▶ 切勿将角阀作为立足之处。

**超过允许的最高工作条件。**

造成角阀损坏！

- ▶ 不得超过允许的最高工作压力，并且必须遵守最低和最高允许工作温度要求。
- ▶ 逐步焊接接缝，使阀体中部温度不超过最高允许工作温度。

**焊珠、水垢和其他污染物。**

造成角阀损坏！

- ▶ 采取适当措施防止污染。
- ▶ 清除管道中的污染物。

**管道焊接过程中接地不正确。**

造成角阀损坏（烧斑）！

- ▶ 焊接时拆下阀盖。
- ▶ 进行电焊作业时，切勿将角阀的操作部件用于接地。

## 3 运输和储存

### 3.1 交货时检查状态

- ▶ 收货时，检查角阀是否损坏。  
如果运输过程中损坏，请确定并记录损坏的确切范围，并立即向供应商/承运商和保险公司报告。

### 3.2 运输

- ▶ 使用所提供的包装运输角阀。  
角阀交货即可使用，侧面接头带有阀盖保护。
- ▶ 防止角阀受到锤击、撞击、振动和污物的影响。
- ▶ 运输过程中温度保持在  $-20^{\circ}\text{C}$  至  $+65^{\circ}\text{C}$  范围之内。

### 3.3 储存

- ▶ 将角阀存放在清洁干燥的地方。
- ▶ 在潮湿的储藏室中，应使用干燥剂或进行加热，以防止发生冷凝。
- ▶ 存储温度保持在  $-20^{\circ}\text{C}$  至  $+65^{\circ}\text{C}$  范围之内。

## 4 角阀说明

如需了解更多详细信息，请参阅相关产品目录页面。

### 4.1 结构

#### 设计

非自动开启和关闭角阀。

组件	设计
阀体	角形
阀盖	带有法兰，内螺纹
操作机构	明杆
关闭件	带有非金属材料密封件的阀瓣
阀杆导套	非自密封，填料压盖
阀体端部	带钎焊端 带焊接端 带螺纹端 (G ; R ; NPT ; M) 带有焊接/搭接管道

### 4.2 阀门标记

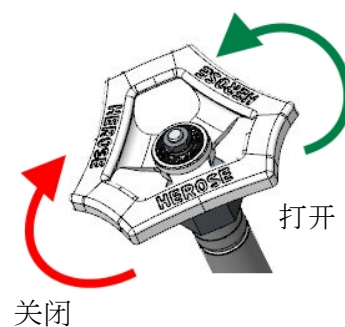
角阀带有单独的标记以便识别。

标志	说明
DN.....	标称直径
PN.....	额定工作压力 (最高允许工作压力)
-..... $^{\circ}\text{C}$ +..... $^{\circ}\text{C}$	温度
	制造商标记“HEROSE”
01/18	制造日期 MM/YY
12345	类型
01234567	序列号
EN1626	标准
 0045	CE-标志和指定机构的编号
 0045	PI-标志和指定机构的编号
例如 CF8/1.4308	材质



### 4.3 预期用途

角阀用于介质的断流和/或节流。  
 安装角阀，使阀杆垂直，介质进入锥体下方。  
 通过转动手轮或启动执行器来打开或关闭角阀。不允许使用增加手轮扭矩的工具。  
 对于带有气动或电动执行器的角阀，提供了执行器的详细安装说明。



### 4.4 操作数据

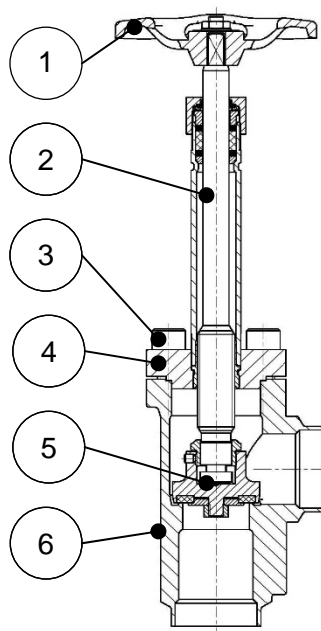
阀门	标称压力	允许操作温度	建议操作温度	最高操作压力
01312	PN50	-196° C 至 +120° C	-	50 巴
01322	PN50	-196° C 至 +120° C	-	50 巴
01332	PN50	-196° C 至 +120° C	-60° C 至 +120° C	50 巴
01342	PN50	-196° C 至 +120° C	-	50 巴
01346	PN50	-196° C 至 +120° C	-	50 巴
01352	PN50	-196° C 至 +120° C	-60° C 至 +120° C	50 巴

### 4.5 介质

气体、低温液化气体及其气体混合物，例如：

名称
氩
一氟三氟甲烷
笑气
乙烷
乙烯
二氧化碳
一氧化碳
氮
液化天然气 (LNG)
液化石油气 (LPG)
甲烷
氧
氮
三氟甲烷

## 4.6 材料



部件编号	名称	材料
1	手轮	铝合金
2	阀杆	1.4301 ; 1.4305
3	螺钉	A2-70
4	阀盖	CC493K ; 1.4301 ; 1.4308
5	关闭件	CW614N ; 1.4301 ; Hostafon TF4215 ; TFM 1600 ; TFM 1700
6	阀体	1.4308 (CF8) ; CC491K

## 4.7 供货范围

- 阀门
- 操作指南

## 4.8 尺寸和重量

- ▶ 见产品目录页面。

## 4.9 寿命

用户有义务仅将海洛斯产品用于预期目的。

在这种情况下，可以根据基本的产品标准（例如用于截止阀的 EN1626 和用于安全阀的 EN ISO 4126-1 标准）来假设技术使用寿命。

通过在维护周期范围内更换易损件，可以多次重新计算技术使用寿命，并且寿命可超过 10 年。

如果产品的存放时间超过 3 年，在安装和使用之前，作为预防措施，应更换安装在产品上的塑料部件和弹性体密封件。

## 5 装配

### 5.1 安装位置

对于安装位置，请注意显示流向的箭头。将角阀安装在水平管道中时，建议使阀杆处于垂直位置（手轮位于顶部）或沿着垂直方向倾斜最多  $65^\circ$ 。


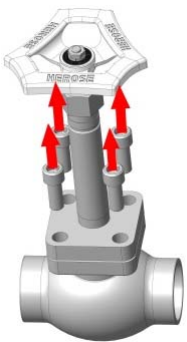



### 5.2 有关安装的注意事项

- ▶ 使用合适的工具。
  - 尺寸为 6, 8, 10 的内六角扳手；
  - 开口扳手；
  - 扭力扳手；
  - TIG 焊接机；
  - 氧气焊接机；
- ▶ 安装前使用的清洁工具。
- ▶ 使用合适的运输和起重设备进行安装。
- ▶ 安装前再打开包装。用于氧气 ( $O_2$ ) 的阀门不含油脂  
用于氧气的角阀带有永久性的“ $O_2$ ”标签。
- ▶ 如果设备的最大工作压力和运行条件与角阀上的标记相对应，则仅安装此角阀。
- ▶ 安装前取下保护帽或护盖。
- ▶ 检查角阀是否有污垢和损坏。  
切勿安装有污垢或损坏的角阀。
- ▶ 避免损坏接头。  
密封表面必须保持洁净完好。
- ▶ 用合适的密封件密封角阀。  
禁止密封胶（密封胶带，液封胶带）进入角阀。  
符合与  $O_2$  一起使用的适用性。
- ▶ 以无受力且无扭矩的方式连接管道。  
无应力安装。
- ▶ 为了确保无故障运行，不允许角阀承受静态应力、热应力或动态应力。小心反作用力。
- ▶ 必须用伸缩缝补偿管道系统长度受温度影响所发生的变化。
- ▶ 角阀由管道系统支撑。
- ▶ 对于带有气动或电动执行器的角阀，提供了详细安装说明。
- ▶ 驱动角阀：在执行器的中心位置安装/拆卸阀盖。
- ▶ 在施工期间，必须防止角阀被弄脏和损坏。
- ▶ 取下所有运输锁，例如锁紧螺母（可选）。
- ▶ 检查密封性。

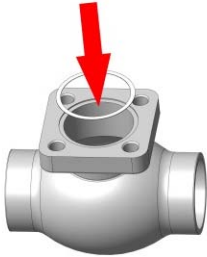

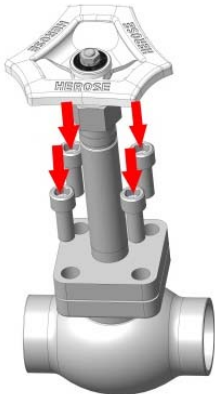

### 5.3 焊接/钎焊

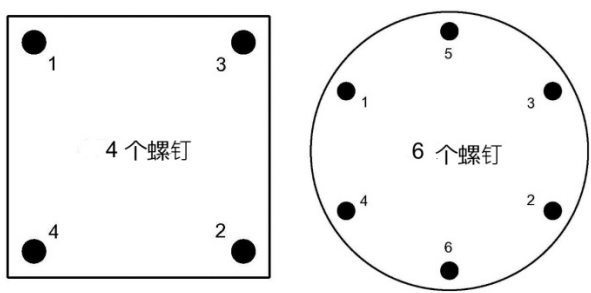
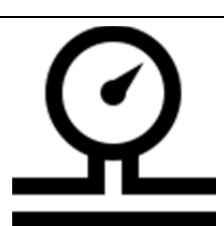
施工承包公司或运营公司应负责完成角阀的焊接/钎焊或可能需要的任何热处理。

■ 焊接/钎焊之前

	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 松开螺钉 旋转方向：逆时针</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 取下螺钉</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 取下阀盖和密封圈</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 弃置密封圈</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 焊接/钎焊阀体</li> </ul>

■ 焊接/钎焊之后

	<p>▶ 插入新的密封圈</p>
	<p>▶ 组装阀盖 ⚠ 切勿损坏密封圈</p>
	<p>▶ 装上螺钉</p>
	<p>▶ 以十字交叉方式将螺钉拧紧至规定的 紧固扭矩 旋转方向：顺时针</p>

		<p>► 螺栓的装配顺序</p>																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>标称直径</th> <th>炮铜-阀盖/ 炮铜-阀体 [Nm]</th> <th>炮铜-阀盖/ VA-阀体 [Nm]</th> <th>VA-阀盖/ VA-阀体 [Nm]</th> <th>阀帽螺栓</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DN 10</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>M8</td> </tr> <tr> <td>DN 15</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>M8</td> </tr> <tr> <td>DN 20</td> <td>37</td> <td colspan="2">44</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 25</td> <td>37</td> <td colspan="2">44</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 32</td> <td>41</td> <td colspan="2">45</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 40</td> <td>51</td> <td colspan="2">60</td> <td>70</td> <td>M12</td> </tr> <tr> <td>DN 50</td> <td>49</td> <td colspan="2">50</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> </tbody> </table>		标称直径	炮铜-阀盖/ 炮铜-阀体 [Nm]	炮铜-阀盖/ VA-阀体 [Nm]	VA-阀盖/ VA-阀体 [Nm]	阀帽螺栓	DN 10	19	19	25	30	M8	DN 15	19	19	25	30	M8	DN 20	37	44		50	M10	DN 25	37	44		50	M10	DN 32	41	45		50	M10	DN 40	51	60		70	M12	DN 50	49	50		50	M10	<p>► 阀盖/阀体拧紧扭矩</p>
标称直径	炮铜-阀盖/ 炮铜-阀体 [Nm]	炮铜-阀盖/ VA-阀体 [Nm]	VA-阀盖/ VA-阀体 [Nm]	阀帽螺栓																																													
DN 10	19	19	25	30	M8																																												
DN 15	19	19	25	30	M8																																												
DN 20	37	44		50	M10																																												
DN 25	37	44		50	M10																																												
DN 32	41	45		50	M10																																												
DN 40	51	60		70	M12																																												
DN 50	49	50		50	M10																																												
		<p>► 检查密封性</p>																																															

## 6 操作

### 6.1 启动之前

- 启动之前请检查下列各项：
  - 已完成所有固定和安装工作。
  - 如果适合：启动之前已经取下锁紧螺母。
  - 安全防护装置已就位。
  - 将材料、压力、温度和安装位置与管道系统的布局图进行比较。
  - 为防止泄漏，已清除管道和阀门中的污垢和残留物。

## 7 维护和服务

### 7.1 清洁时的安全

- ▶ 如果考虑到工艺，需要将脱脂剂用于清洁与工艺相关的轴承零件、接头和其他精密部件，请注意安全数据表中的规范以及通用职业健康和安全规则。

### 7.2 维护

必须由用户根据操作条件来确定维护周期。

关于角阀功能检查的建议，请参阅本操作指南中第 7.2.1 节“检查和维护周期”。

#### 7.2.1 检查和维护周期

推荐的间隔		
描述	间隔	范围
检查	▶ 启动过程中	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 目测检查                             <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 角阀是否有损伤；</li> <li><input type="checkbox"/> 阀门标识是否清晰可辨；</li> <li><input type="checkbox"/> 安装位置；</li> </ul> </li> <li>■ 密封性                             <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 密封垫位置；</li> <li><input type="checkbox"/> 阀盖和阀体之间；</li> <li><input type="checkbox"/> 角阀阀座；</li> </ul> </li> <li>■ 测试角阀的开启和关闭功能。</li> </ul>
功能测试	▶ 每年一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 测试角阀的开启和关闭功能，包括目测检查。</li> </ul>
外部检查	▶ 每两年一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 功能和密封性检测，包括目测检查。</li> </ul>
内部检查	▶ 每五年一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 更换所有密封件，包括功能和密封性检测以及目测检查。</li> </ul>
液压测试	▶ 每十年一次	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 更换所有密封件，包括功能、密封性和压力检测以及检查。</li> </ul>

### 7.3 故障表

故障	原因	补救措施
■ 阀杆处泄漏	压盖螺母松动	▶ 重新拧紧压盖螺母
	密封垫损坏	▶ 更换密封垫
	阀杆安装损坏	▶ 更换阀杆
■ 阀盖和阀体之间发生泄漏	阀盖松动	▶ 将螺钉拧紧至指定拧紧扭矩
	密封圈损坏	▶ 更换密封圈
■ 阀座位置泄漏	锥体与阀座之间有异物	▶ 清除异物/冲洗系统
	阀座损坏	▶ 更换阀体
	锥体密封圈损坏	▶ 更换锥体
■ 阀体泄漏	断开/气室打开	▶ 更换阀体
■ 角阀没有打开/关闭	压盖螺母过紧	▶ 拧松压盖螺母 仍然必须确保密封性
	螺纹卡死	▶ 更换阀盖
	制动器不工作	▶ 检查制动器的供电 ▶ 检查限位开关

### 7.4 备件

我们要求您提供备件订单的以下详细信息：

- 备件包装的物品编号,
- 所需的交货数量,
- 发货和送货地址,
- 期望的发货方法。

### 7.5 退货/投诉

如需退货/投诉，请使用服务登记表。



如需服务，请通过以下方式与我们联系：

Herose.com > 服务 > 产品服务 > 投诉

电子邮件：service@herose.com

传真：+49 4531 509 - 9285



## 8 拆卸和处置

### 8.1 有关拆卸的注意事项

- ▶ 注意遵守所有国家和地方安全要求。
- ▶ 必须降低管道系统的压力。
- ▶ 介质和角阀必须处于室温条件下。
- ▶ 在使用腐蚀性和侵蚀性介质的情况下，对管道系统进行充气/冲洗。

### 8.2 处置

1. 拆下阀门。
  - ▶ 拆除过程中收集润滑脂和润滑液。
2. 分离阀门材料：
  - 金属
  - 合成材料
  - 电子废料
  - 润滑脂和润滑液
3. 对材料进行分类处理。