

气动控制阀

3241-1型和3241-7型



3241-1 型



3241-7 型

图 1 · 配 3271 型和 3277 型执行机构的 3241 型气动控制阀

安装与 操作说明

EB 8015 ZH

2007 年 7 月版



目录	页
1 结构和工作原理	4
2 装配阀门和执行机构	4
2.1 装配和调整	4
2.2 “执行机构推杆伸出”类型执行机构的预紧弹簧	7
2.3 阀门和不同行程范围的执行机构	8
3 安装	9
3.1 安装位置	9
3.2 信号压力管线	9
3.3 过滤器、旁路	9
3.4 测试连接	9
4 操作	9
5 维修-更换部件	10
5.1 标准型阀门	11
5.1.1 填料函填料	11
5.1.2 阀座 和/或 阀芯	12
5.2 带延长段或金属波纹管密封的阀门	13
5.2.1 填料函填料	13
5.2.2 阀芯	13
5.2.3 阀座	15
5.2.4 金属波纹管	15
5.2.5 重新组装	16
5.3 更换平衡阀芯衬圈或密封	16
6 材料识别标志	18
7 铭牌说明	19
8 用户咨询	19

此《安装与操作说明》也可配合T 8046-1 ZH数据表, 适用于3246型单座阀 (Class 150和300)。

注意!

控制阀自身无电, 没有电点火源, 阀体没有与一个绝缘层相连, 依照在操作失误中突发事件的危险评估, 符合EN 13463-1:2001 中5.2段内容, 因此不在欧洲指令94/9/EC范围之内。

有关接地连接, 请按 EN 60079-14: 1977 (VDE 0165 第一部分) 6.3节中的规定要求



安全指导

- ▶ 设备的安装、启动和维修必须由经过培训和有资质的人员进行，遵守公认的行业规范，确保使用者或第三者不易受到任何伤害。必须遵照安装和操作说明中的所有安全说明和警告，特别是有关于安装、启动和维修的。
- ▶ 控制阀遵守欧洲压力设备指令97/23/EC的要求。带CE标志阀门有一个符合实用合格评估程序的认证证书，在网站<http://www.samson.de>可浏览以及下载。
- ▶ 为正确操作，要确认控制阀只使用在工作压力和温度没有超出订货时提供的阀门计算选用的操作值。
制造商不承担任何由外力或任何其它外部影响导致的损害责任。
任何因工艺介质、操作压力或控制阀可动部件所引起的伤害均可采取正确的措施手段加以防止。
- ▶ 正确的运输和合理的存贮总是必要的。

警告!

- ▶ 对于阀门的安装和维修，要确定使相关管道段减压，排放光工艺流体。如果需要，在对阀门开始任何工作前，让控制阀冷却或加热达到环境温度。
- ▶ 在检修阀门前，确定断开控制信号或关断仪表空气供给，防止可动部件造成的所有危险。
- ▶ 当预压紧执行机构弹簧时，要格外小心。这种类型的执行机构做了相应标记，也可通过执行机构下盖上的三个长螺栓来辨认。在执行检修阀门工作之前，您应先松开预紧弹簧。

1 结构和工作原理

3241-1型或3241-7型气动控制阀由3241型直通单座阀和一个3271或3277型气动执行机构组成。

气动控制阀基于模块化设计，可以互换执行机构，并可在标准型的阀门上，附加延伸段或金属波纹管密封。

对于**微流量阀**类型，在阀体中安装微型阀内件替代一般的阀座与阀芯。

工艺介质按箭头所指方向流经控制阀。通过改变作用在气动执行机构膜片上的信号压力来调整阀芯（3）的位置。阀芯（3）与阀座（2）的相对位置决定流体的流量。与阀芯（3）一体的阀杆通过连接器（7）和执行机构推杆（8.1）相连接，阀杆由弹簧压紧的填料（4.2）来密封。

故障-安全位置

根据气动执行机构上弹簧的安装方式，气动控制阀可有两种不同的故障-安全位置：

执行机构推杆伸出

当信号压力减少或气源出现故障时，弹簧力使气动执行机构推杆向下移动而关闭控制阀。随着信号压力的增加，克服弹簧力并使阀门开启。

执行机构推杆缩回

当信号压力减少或气源出现故障时，弹簧力使气动执行机构推杆向上移动而打开控制阀。随着信号压力的增加，克服弹簧力并使阀门关闭。

2 装配阀门和执行机构

基型气动执行机构可以由电动执行机构或附加手轮的气动执行机构替换。一台气动执行机构（有或没有手轮）可以由其它不同大小的气动执行机构调换。

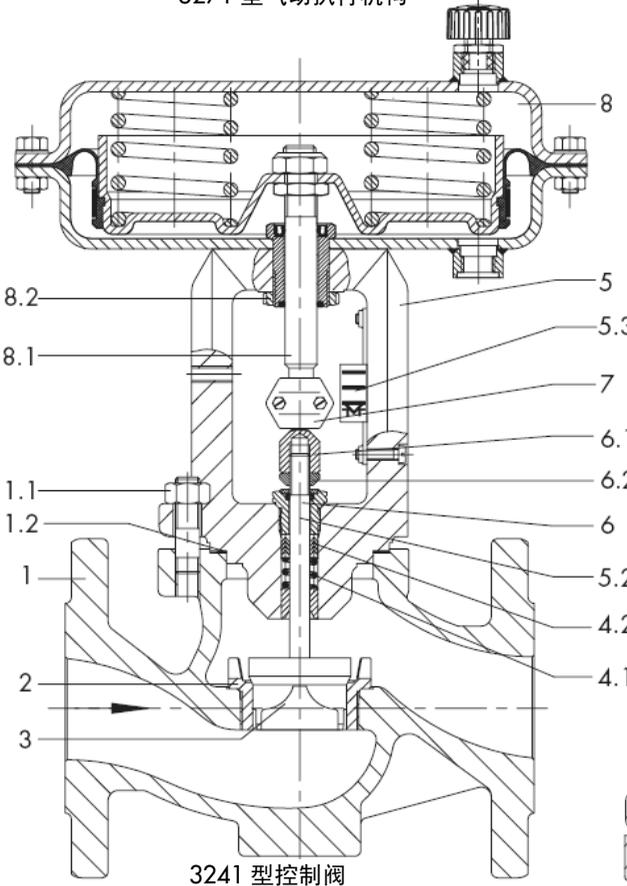
如果在阀门和气动执行机构组装时，气动执行机构的行程范围比控制阀的行程范围大，那么气动执行机构的弹簧由制造厂预压紧，以便使两者的行程范围相匹配。

2.1 装配和调整

如果制造厂没有将阀门和气动执行机构组装在一起，或用户需要更换其它型号的执行机构，请按下述进行装配：

1. 松开锁紧螺母（6.2）和阀杆连接螺母（6.1）。
用力按下阀杆使阀芯压紧阀座。向下旋转阀杆连接螺母和锁紧螺母。
2. 从气动执行机构推杆上拆下阀杆连接夹块（7）和锁紧螺母（8.2）。把锁紧螺母（8.2）滑下套在阀杆上。

3271 型气动执行机构



- 1. 阀体
- 1.1 螺母
- 1.2 垫圈
- 2 阀座
- 3 阀芯
- 4.1 弹簧
- 4.2 填料
- 5 上阀盖/支架
- 5.2 螺纹轴套
- 5.3 行程指示器
- 6 阀杆
- 6.1 杆连接器螺母
- 6.2 锁紧螺母
- 6.3 支架
(DN 200 至 300)
- 7 杆连接器
- 8 气动执行机构
- 8.1 气动执行机构推杆
- 8.2 锁紧螺母

3241 型控制阀

微型阀内件

- 15 阀杆
- 16 阀芯
- 17 阀座
- 18 弹簧
- 19 阀座螺母

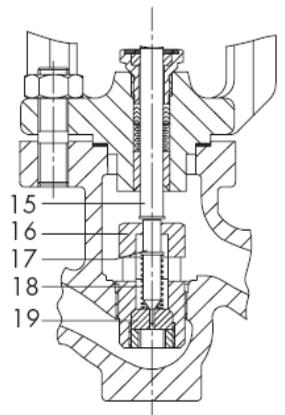
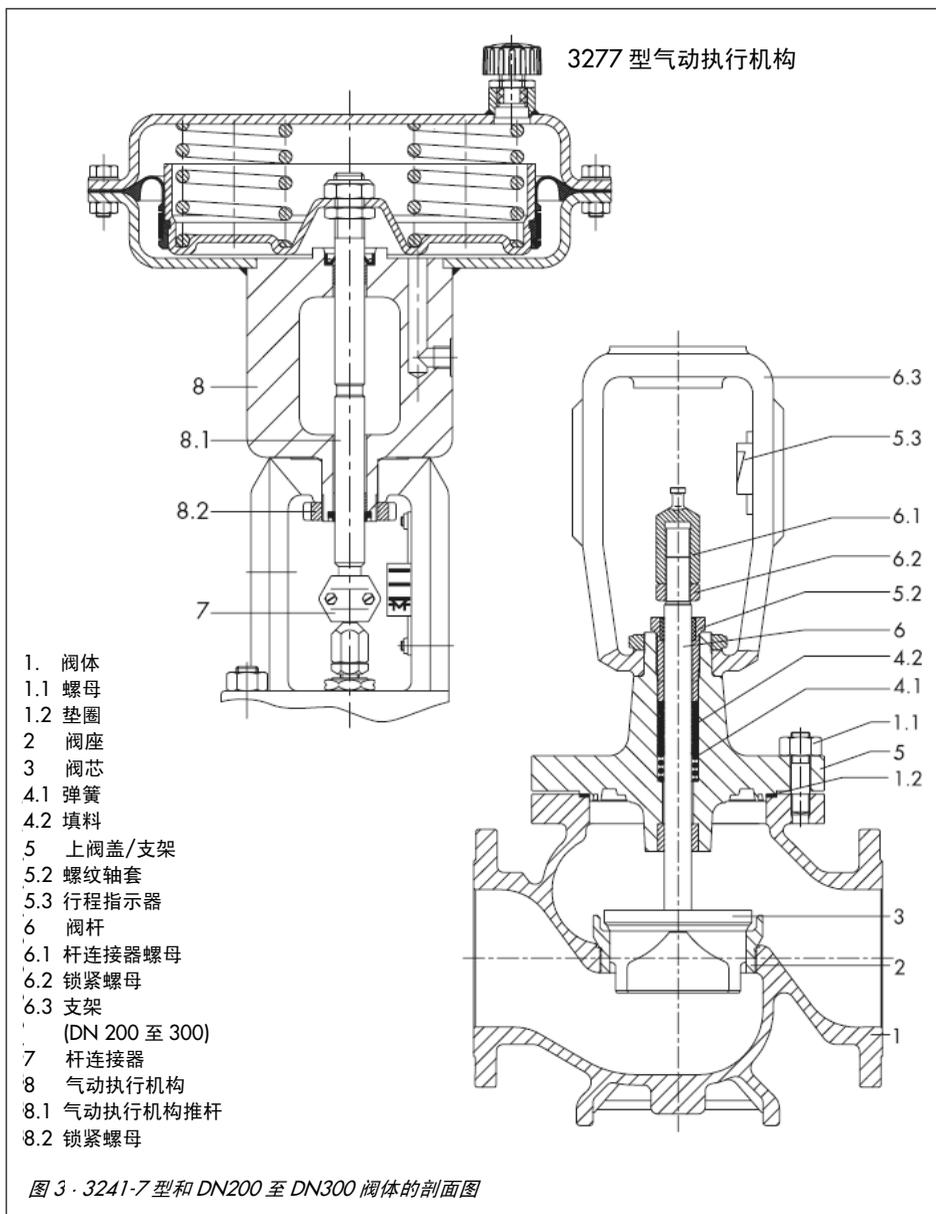


图 2· 剖面图



3. 将气动执行机构放在上阀盖/支架 (5) 上, 拧紧锁紧螺母 (8.2)。
 4. 从气动执行机构铭牌上读出其弹簧范围 (或带预压紧弹簧的工作范围) 和故障-安全动作类型, 例如0.2到1巴和“执行机构推杆伸出”。
- (译注: 1巴=100kPa=0.1MPa)

弹簧范围中的小数值 (0.2巴) 对应于已调整的弹簧范围的下限; 弹簧范围中的大数值 (1.0巴) 对应于可达到的弹簧范围上限。对于3271型气动执行机构, 执行机构故障-安全动作“执行机构推杆伸出”或“执行机构推杆缩回”, 在铭牌上对应的是字母FA或FE。3277型气动执行机构也有相应符号。信号下限对应弹簧工作范围的下限, 信号上限对应弹簧工作范围的上限。

5. 对于“执行机构推杆伸出”的气动执行机构, 向执行机构下膜室施加对应弹簧范围下限的信号压力 (例如0.2巴)。对于“执行机构推杆缩回”的气动执行机构, 向执行机构上膜室施加对应弹簧范围上限的信号压力 (例如1巴)。
6. 用手调整杆连接螺母 (6.1), 直到它与执行机构推杆 (8.1) 相接触为止。然后再旋转1/4 圈, 并用锁紧螺母 (6.2) 将此位置紧固。
7. 装上阀杆连接器夹块(7)并且拧紧。移动行程标尺 (5.3) 使之对齐阀杆连接器夹块侧面的指针。

气动执行机构拆卸时注意!

在拆卸故障-安全动作“执行机构推杆伸出”的气动执行机构或预压紧弹簧的气动执行机构之前, 需向气动执行机构加稍高于弹簧范围下限的信号压力 (范围参见气动执行机构上铭牌), 以便您能松开环锁紧螺母 (8.2)。

2.2 “执行机构推杆伸出”类型执行机构的预压弹簧

为得到更大的输出力, 可对“执行机构推杆伸出”类型的气动执行机构预压紧弹簧, 对有效面积120cm²和240 cm²的气动执行机构可比正常的弹簧范围多预压出12.5%的输出力, 对有效面积350 cm²和更大的气动执行机构可多预压25%的输出力。

举例:

在0.2到1巴的弹簧范围上, 对弹簧预压紧0.1巴后, 使弹簧范围向上移动0.1巴, 形成0.3到1.1巴的弹簧范围 (0.1巴相当于气动执行机构弹簧范围的12.5%)。

当再次调整控制阀时, 将弹簧范围下限设置为0.3巴, 确认新的从0.3到1.1巴的弹簧工作范围, 并将预压紧后的弹簧范围标明在铭牌上!

2.3 阀门和不同行程的执行机构

“执行机构推杆伸出”型气动执行机构

注意!

对于小于气动执行机构额定行程的阀门，通常是需要预压紧弹簧的。

举例:

公称通径DN100、额定行程30mm的阀门和气动执行机构的有效面积1400cm²、额定行程60mm，弹簧范围0.4到2巴。

1. 根据需要，设定工作起点为1.2巴（1.2巴到2巴的弹簧范围），使用执行机构30至60mm这段行程。则预压紧弹簧的信号压力从1.2巴调整到1.6巴，加相应1.6巴的信号压力来对应执行机构的行程30mm。
2. 旋动阀杆连接器螺母（6.1），直到它接触到气动执行机构推杆（8.1）。
3. 用锁紧螺母固定此位置，按2.1节所述安装阀杆连接器夹块（7）。
4. 将气动执行机构铭牌上的弹簧范围改为1.6到2.4巴的实际调整值。

“执行机构推杆缩回”型气动执行机构

警告!

“执行机构推杆缩回”型气动执行机构的弹簧是不能预压紧的!

如果阀门与一个更大的气动执行机构连接（气动执行机构额定行程大于阀门额定行程），则只使用执行机构弹簧范围的低半部。

举例:

公称通径DN100、额定行程30mm的阀门和气动执行机构的有效面积1400cm²、额定行程60mm，弹簧范围0.4巴到1巴。

可使用的弹簧范围是0.2到0.6巴，从执行机构弹簧范围的低半部得到。



注意!

没有连接阀门并由制造厂预压紧的气动执行机构，用标签标记。另外，您将注意到，固定膜室上下盖有三个加长螺栓。当拆卸气动执行机构时，可用来均匀地解除弹簧预压。

3 安装

3.1 安装位置

控制阀可以安装在任何理想位置。但对于公称通径DN100或更大的控制阀，应首选垂直安装，使气动执行机构朝向上方，也便于维护。

对于带延长段或金属波纹管密封类型的控制阀，或重于50公斤的气动执行机构，需要安装适当的固定支撑或对气动执行机构进行悬吊。

注意！

必须在尽可能小振动和无压力情况下安装控制阀。

管道设计

为使控制阀正常运行，控制阀的上游和下游管道应有一段6倍于管径（DN）的直管段和无障碍物。如果这个直管道没有安装，请联系告诉SAMSON。

在安装控制阀之前，应彻底冲洗管道。

注意！

必须依照NACE MR 0175规定，要使控制阀接地。

3.2 信号压力管线

对故障-安全动作“执行机构推杆伸出”的控制阀，信号压力管线连接到膜片气室的下部；对故障安全动作“执行机构推杆缩

回”的控制阀，信号压力管线连接到膜片气室的上部。

3277型气动执行机构的下部信号压力连接，位于下膜盖的支架的侧面。

3.3 过滤器、旁路

建议在控制阀前安装一个SAMSON 2型过滤器，并在过滤器前和控制阀后各装一个截止阀以及一个旁路截止阀，将有利于控制阀的使用和维修。

3.4 测试连接

在带金属波纹管密封（图6）控制阀的延长段上部法兰处，有一个G¹/₈的测试接口，可以用来检查金属波纹管是否泄漏。

特别是液体和蒸气介质，建议连接一个适合的泄漏指示器，如压力表、接到开口容器的排放管或一个观测窗口。

4 操作

（例如：改变气动执行机构的故障-安全动作类型等。）

详细资料请参见3271型气动执行机构的《安装和操作说明》EB 8310 ZH和3277型气动执行机构的《安装和操作说明》EB 8311 ZH。

5 维护-更换部件

控制阀主要是部件使用磨损，特别是阀座、阀芯和填料。在应用中，控制阀需要定期检查，防止可能出现的故障。

如果发生泄漏，可能是由于填料损坏或金属波纹管密封损坏造成的。

如果阀门不能关断，可能是由于阀座、阀芯间结垢造成，或是阀座、阀芯密封面损坏造成的。

若需要，则进行彻底清洗或拆下有问题的阀内件并更换。



注意!

在维修或拆卸控制阀之前，必须将相关管段卸压并排空管道内介质。

关闭信号压力，拆下气动执行机构的信号管线。

控制阀不可能完全排空，在阀体内可能仍有残留的工艺介质，特别是带延伸段和金属波纹管密封的控制阀。

警告!

在检修控制阀时，应先关闭信号压力，拆下信号管线，拆卸下气动执行机构。

注意!

不同规格的阀座需按规定的安装力矩及使用相应的专用工具，请按文件EB 029 EN（旧版是WA 029 EN）中的要求。可登录网站：

*www.samson.de/pdf_en/e00290en.pdf。
浏览该文件。*

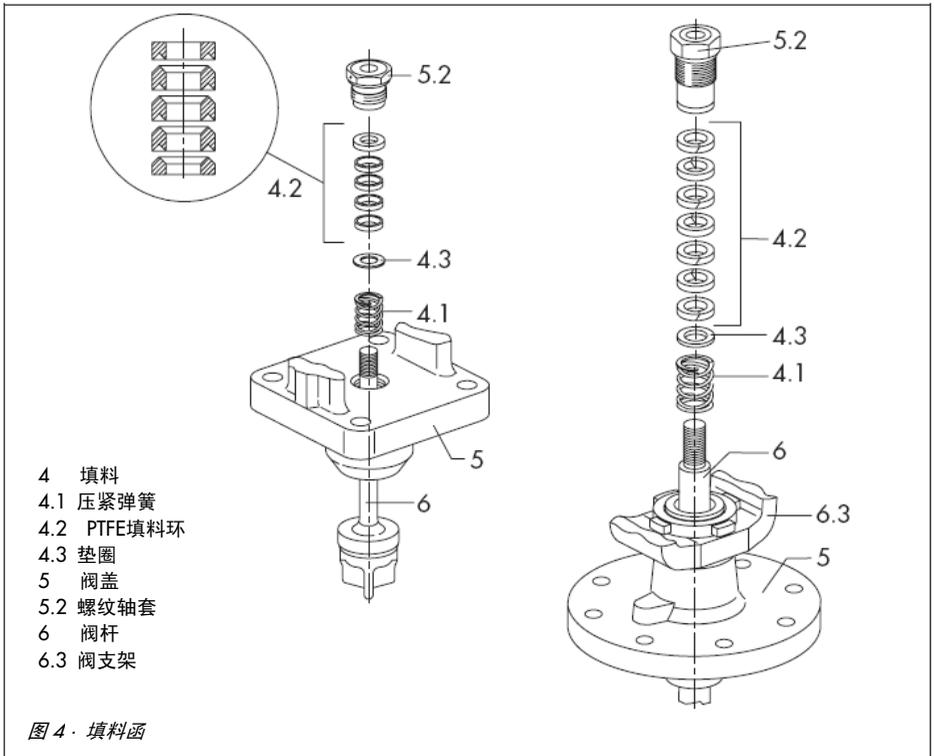
移开气动执行机构:

1. 对于故障-安全动作“执行机构推杆伸出”类型的气动执行机构，若是弹簧预压紧的，在拆卸之前，在执行机构下膜盖连接信号压力，向膜片气室施加高过弹簧范围下限(参见铭牌)的信号压力，以便能松开锁紧螺母（8.2）。
拆卸杆连接器夹块（7）和锁紧螺母（8.2）。
2. 从阀盖支架上移开气动执行机构。

5.1 标准型阀门

5.1.1 填料函填料

1. 拧下固定螺母（1.1）并将阀盖（5）和阀杆及阀芯一起从阀体上取出。
2. 从阀杆上拧下杆连接螺母和锁紧螺母（6.1 和6.2）。
3. 从填料函上旋出螺纹轴套（5.2），从阀盖上抽出阀杆和阀芯。
4. 使用合适的工具从填料函中取出所有填料。更换已损坏部件。
彻底清洗填料函。
5. 移开阀盖密封垫圈（1.2），清洗和检查阀体和阀盖的密封面。
6. 在所有填料环和阀杆（6）上涂敷润滑脂（订货号8150-0111）。
7. 将阀杆及阀芯滑动插入阀盖。



8. 使用新的阀盖密封垫圈（1.2），将阀盖装到阀体上用拧紧固定螺母（1.1）。
9. 仔细地把填料部件通过阀杆装入填料函，确保其正确顺序。并将螺纹轴套（5.2）拧紧。
10. 在阀杆上旋上锁紧螺母（6.2）和杆连接螺母（6.1）。
11. 按2.1节所述要求装配气动执行机构，调整弹簧范围的上下限值。

5.1.2 阀座 和/或 阀芯

建议在更换阀座和阀芯的同时也更换填料（4.2）。

更换填料如5.1.1节所述进行。

阀芯：

- ▶ 拆下旧阀芯，并装上带阀杆的新阀芯。若旧阀芯经过修复还能使用的话，安装前要在阀杆上涂润滑脂（订货号8150-0111）。

修复阀芯

- ▶ 阀芯密封面上的轻微损伤可用车床切削来消除。如果阀体的阀座孔超出12mm，软密封阀芯只能加工到尺寸x

位置为止。对于63mm或更大的阀座孔，如必要，可更换整个密封环（阀芯部件一起拧紧）。

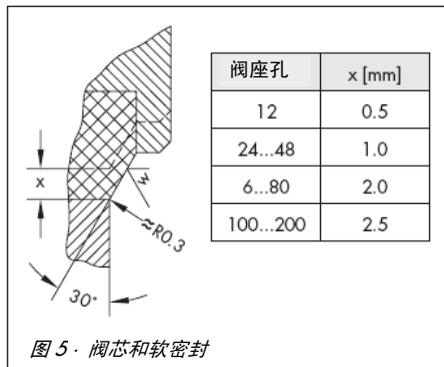
阀座：

- ▶ 使用合适的阀座扳手（参见EB 029 EN）拆下阀座（2）。

在新阀座（或经过修复、彻底清洗的旧阀座）的螺纹和密封锥面上涂敷润滑脂（订货号8150-0119）后，把阀座拧进阀体。

装入微型阀内件

对这种阀型，使用套筒扳手可以把整体微型阀内件（见图2）从阀体上松开（扳手开口尺寸宽度为27）拆卸下来，从而进行清洗。如果单个部件损坏，需更换整个微型阀内件。



5.2 带延长段或金属波纹管密封的阀门

5.2.1 填料函

1. 从加长阀杆（6.3）上拆下杆连接螺母和锁紧螺母（6.1和6.2），从填料函上旋出螺纹轴套（5.2）。
2. 拆下固定螺母（5.4）并将阀盖（5）小心地通过加长阀杆抽出。
3. 使用合适的工具从填料函取出所有填料。更换已损坏部件。
彻底清洗填料函。
4. 拿开中间段（12）的密封垫圈（5.5），仔细地清洗密封面。
5. 对所有填料部件和阀杆涂敷润滑脂（订货号8150-0111）。
6. 在中间段（12）换上新垫圈（5.5）。将阀盖通过加长阀杆装上并拧紧固定螺母（5.4）。
7. 仔细地把填料部件通过阀杆装入填料函，确保其正确顺序。并将螺纹轴套（5.2）拧紧。
8. 在阀杆上旋上锁紧螺母（6.2）和杆连接螺母（6.1）。
9. 装配气动执行机构，按2.1节所述调整弹簧范围的上限值和下限值。

5.2.2 阀芯

在更换阀芯时，应对填料（4.2）进行检查，或按5.2.1节所述进行更换。

公称通径**DN 15至DN 150**：从加长阀杆上（6.3）拆下阀芯（6），需要将两个螺母拧紧在加长阀杆的外螺纹上，以固定其适当的位置。

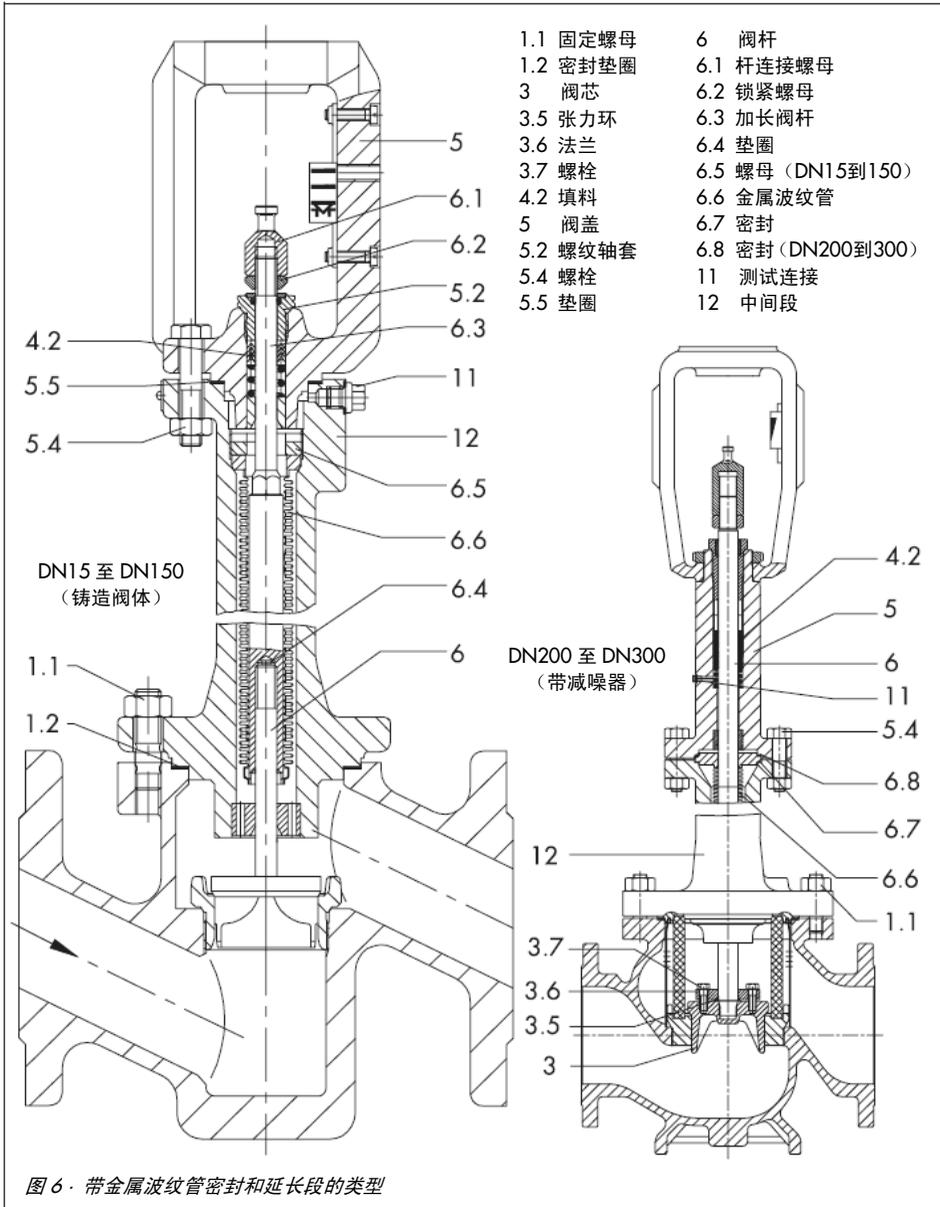
警告！

为防止金属波纹管密封损坏（加延伸段类型没有波纹管），要确定没有给装在中间段的波纹管附加扭力矩。建议使用卡钳工具（参见EB 029 EN）。

1. 拆下螺母（1.1）。
2. 从阀体上取下中间段（12）及加长阀杆、阀杆和阀芯。
3. 取下密封垫圈（1.2），并认真清洗密封面。
4. 用合适的扳手把住拧在加长阀杆上的螺母，再用适当的工具将阀杆从加长阀杆上旋出拆下。

警告！不要扭曲带有焊接金属波纹管的加长阀杆！

5. 对新的或经修复的旧阀芯（3），在阀杆端部涂敷润滑脂（订货号8150-011）。
检查垫圈（6.4）是否仍然在加长阀杆



(6.3)，然后将阀杆(6.3)拧紧到加长阀杆上。对于直径10mm阀杆的拧紧力矩为为50牛顿米；对于直径16mm阀杆的拧紧力矩为为80牛顿米。

▶ 参见5.2.5节完成全部安装。

公称通径DN 200至DN 300:

1. 拆下螺母(1.1)。
2. 从阀体上取下中间段(12)及阀杆和阀芯。
3. 取下密封垫圈(1.2)，并认真清洗密封面。
4. 拆下六角螺丝(3.7)、张力环(3.5)和法兰(3.6)。
5. 使用合适的工具固定阀杆，从阀杆上松开阀芯。不能扭曲焊在阀杆上的金属波纹管。
6. 用张力环和法兰在阀杆上拧紧一个新阀芯。

▶ 参见5.2.5节完成全部安装。

加有延长段的阀，没有3.5、3.6和3.7部件。阀芯(3)和阀杆(6)是整体的。

5.2.3 阀座

如5.1.2节所述进行更换阀座(2)。

5.2.4 金属波纹管

公称通径DN 15至DN 150:

1. 按5.2.2节所述将阀芯(3)和阀杆(6)一起从加长阀杆(6.3)上面旋下。
2. 使用SAMSON套筒扳手(参见EB 029 EN)拧下螺母(6.5)。
3. 从中间段(12)中拉出焊有金属波纹管(6.6)的加长阀杆。
4. 清洗中间段上的密封面。
5. 把一个新阀芯插入中间段，旋下螺母(6.5)。



警告!

不要扭曲金属波纹管!

6. 检查垫圈(6.4)是否仍然在加长阀杆(6.3)里。

对阀杆螺纹涂敷润滑脂(订货号8150-0111)，将把阀杆拧进加长杆(6.3)中。对于直径10mm阀杆的拧紧力矩为为50牛顿米；对于直径16mm阀杆的拧紧力矩为为80牛顿米。

公称通径DN 200至DN 300:

1. 按5.2.2节所述从阀杆上拧下阀芯（3），并从中间段（12）向上拉出阀杆（6）与金属波纹管（6.6）。
2. 更换密封（6.7）并安装带有金属波纹管（6.6）的新阀杆。
3. 拧上阀芯，用张力环（3.5）、法兰（3.6）和螺丝（3.7）固定。

5.2.5 重新组装

1. 加新垫圈（1.2），将中间段（12）用螺母（1.1）固定在阀体上。
2. 中间段（12）上盖换新垫圈（5.5），按EB 029 EN规定的紧固力矩，用螺栓（5.4）和螺母固定阀盖支架（5）。
3. 拧紧螺纹轴套（5.2）。
4. 将锁紧螺母（6.2）和杆连接螺母（6.1）装在加长阀杆或阀杆上。
5. 装配气动执行机构，按2.1节所述调整弹簧范围的上限值和下限值。

5.3 更换平衡阀芯衬圈或密封

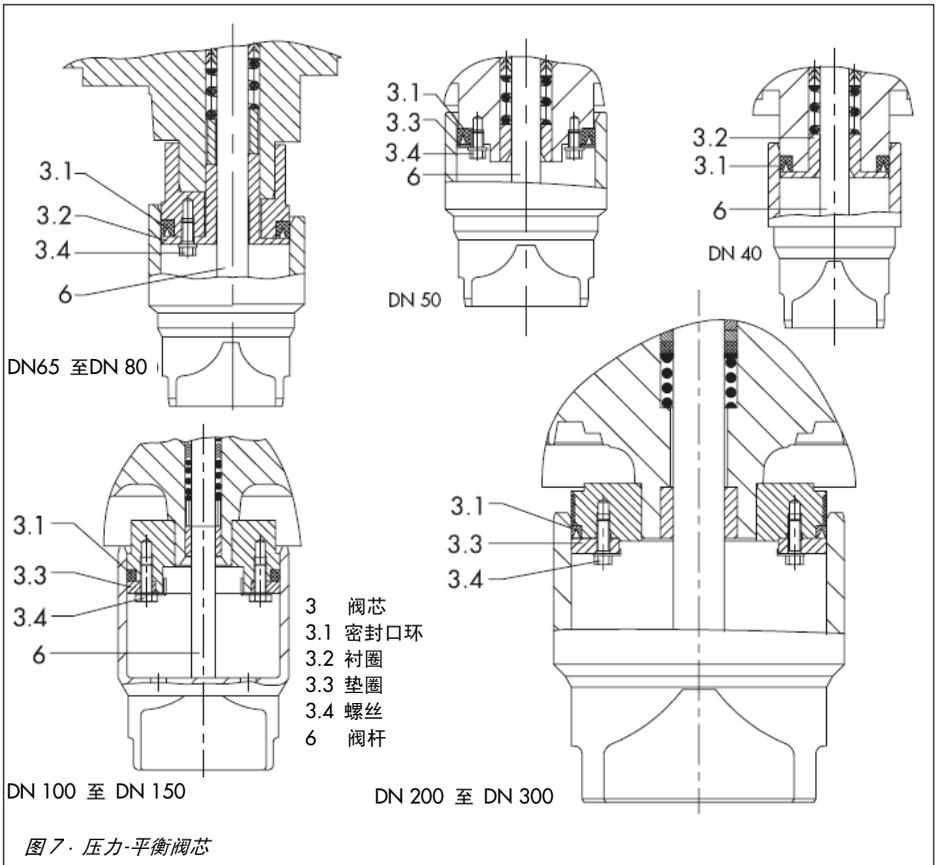
1. 从阀杆上松开杆连接器螺母和防松螺母（6.1和6.2）。
2. 拆下阀体固定螺母（1.1），小心举起阀盖支架（5）与阀杆（6）。
3. 从填料函上拧下螺纹轴套（5.2），从阀盖中拉出阀杆和阀芯（3）。
4. 取下垫圈（1.2），并且仔细清洗在阀体和阀盖上的密封面。

公称通径DN 40:

5. 使用合适的工具，从填料函中取出填料（4.2）、垫圈（4.3）和弹簧（4.1）。更换已损坏部件。
6. 推出衬圈（3.2）并更换密封口环（3.1）。彻底清洗填料室。
7. 在衬圈（3.2）上涂敷润滑脂（订货号8150-0111）后把它再推进去。
8. 对密封件、阀杆（6）和密封口环（3.1）也要涂敷润滑脂。
9. 向阀盖中装入阀杆和阀芯。

重新组装：

10. 换上新垫圈（1.2），将阀盖安装在阀体上，并按EB 029 EN规定的拧紧力矩将螺母（1.1）紧固。
11. 把填料函部件，通过阀杆滑入填料室中并确保其正确顺序。
12. 旋入螺纹轴套（5.2）并拧紧。
13. 将锁紧螺母（6.2）和杆连接螺母（6.1）装在阀杆上。
14. 装配气动执行机构，按2.1节所述调整弹簧范围的上限值和下限值。



公称口径DN 50至DN 150

5. 拆下带锁紧的螺丝（3.4），取下垫圈（3.3）。更换密封口环（3.1）。
6. 放入垫圈（3.3）。拧上带锁紧的螺丝（3.4）。
7. 对密封件、阀杆（6）和密封口环（3.1）涂敷润滑脂（订货号8150-0111）。
8. 向阀盖中装入阀杆和阀芯。
▶ 按照用于DN40的步骤10到14，完成最后组装。

公称口径DN 200至DN 300:

5. 拆下带锁紧的螺丝（3.4）。
6. 取下垫圈（3.3）并更换密封口环（3.1）。
7. 放入垫圈（3.3）。拧上带锁紧的螺丝（3.4）。
8. 对密封件、阀杆（6）和密封口环（3.1）涂敷润滑脂（订货号8150-0111）。
9. 向阀盖中装入阀杆和阀芯。
▶ 按照用于DN40的步骤10到14，完成最后组装。

6 材料识别标志

在导向套、阀座和阀芯上都打有材质识别标志：

导向套（识别平面上是否有凹槽）：

- ▶ 无凹槽：1.4305
- ▶ 尖凹槽：1.4571
- ▶ 平凹槽：哈氏合金

阀座

在阀座上铸有或刻记DIN标准的材料号。

- ▶ 使用钨铬钴硬质合金时，在阀座上刻上“st”标记。

阀芯

识别阀杆螺纹下的凹槽：

- ▶ 无凹槽：1.4006
- ▶ 尖凹槽：1.4571
- ▶ 双尖凹槽：1.4301
- ▶ 平凹槽：镍基合金
- ▶ 当使用其它材料时是在阀芯上刻记材料号或指定名称。

Kvs值和特性刻记在阀芯上。

- ▶ 使用钨铬钴硬质合金时，在阀座上刻上“st”标记。

尺寸与重量

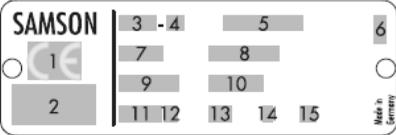
对于不同控制阀的尺寸和重量参见相应的数据表：

3241型 - DIN类型 T 8015 ZH

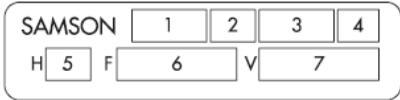
3241型 - ANSI类型 T 8012 ZH

3246型 - Class 150/300 T 8046-1 ZH

7 铭牌说明



- 1 适用的CE标志或“Art.3、Abs.3”标记
(参见PED第3部分第3条)
- 2 适用的阀体号、流体和类别
- 3 型号
- 4 阀门修改索引
- 5 材料
- 6 制造年份
- 7 公称通径: DIN: DN、ANSI: NPS
- 8 室温下允许的公称压力:
DIN: PN、ANSI: CL
- 9 带制造索引的订货号
- 10 订货项目序号
- 11 流量系数:
DIN: Kvs、ANSI: Cv
- 12 流量特征:
%等百分比、线性
DIN: A/Z快开 ANSI: O/C
- 13 密封:
ME-金属密封 **ST**-硬质合金 **Ni**-镀镍
PT-聚四氟乙烯软密封,
PK-PEEK软密封
- 14 压力-平衡阀芯: DIN: **D**、ANSI: **B**
- 15 减噪器**I**或**III**



- 1 型号名称
- 2 修改目录
- 3 膜片有效面积
- 4 故障-安全动作:
FA 气动执行机构推杆伸出
FE 气动执行机构推杆缩回
- 5 行程
- 6 弹簧范围
- 7 预压紧的弹簧工作范围



图 8· 阀门铭牌 (左) 和气动执行机构铭牌 (右)

8 用户咨询

如果您遇到问题, 请提交以下细节:

- ▶ 定货号
- ▶ 型号、产品号、公称通径和阀门类型

- ▶ 工艺介质的压力和温度
- ▶ 流量 m^3/h
- ▶ 气动执行机构弹簧范围 (如0.2到1巴)
- ▶ 是否装有过滤器
- ▶ 安装图

萨姆森控制设备（中国）有限公司

北京经济技术开发区永昌南路 11 号

邮编：100176

电话：010-67803011

传真：010-67803193

E-mail: sales@samsonchina.com

<http://www.samsonchina.com>

上海分公司

上海市徐汇区零陵路 899 号

飞洲国际广场 25 楼 J+K+L 室

邮编：200030

电话：021-54591580

传真：021-54253866

成都分公司

成都天府大道南延线成都高新区

高新孵化园 1 号楼 B-B-06

邮编：610041

电话：028-85336626

传真：028-85336630

广州分公司

广州市黄埔大道西 33 号

三新大厦 21 楼 E 室

邮编：510620

电话：020-38202422

传真：020-38202416

南京维修服务中心

江苏省南京市中山东路 288 号

新世纪广场 3506 室

邮编：210002

电话：025-84676696

传真：025-84676697

沈阳分公司

沈阳市和平区和平北大街 69 号

总统大厦 C 座 1308 室

邮编：110003

电话：024-22814300

传真：024-22814355

武汉办事处

武汉市汉口解放大道

新世界中心写字楼 A 座 10 层 10 号

邮编：430030

电话：027-68838836

传真：027-68838835

EB 8015 ZH 2007 年 7 月版

