Пневматические бустеры Fisher™ 2625, 2625SST и 2625NS

Содержание

Введение 1
Назначение руководства 1
Описание 2
Технические характеристики 2
Услуги по обучению 3
Установка 4
Монтаж 4
Напорные соединения 5
Диагностические соединения 6
Давление питания 6
Выхлопные отверстия 7
Функционирование 7
Принцип действия 7
Техническое обслуживание 8
Замена мембранного узла 8
Замена клапана 9
Установка диагностических соединений 10
Заказ деталей 10
Комплекты деталей 11
Список запчастей 11

Рис. 1. Пневматический бустер Fisher 2625

W4727-1

Введение

Назначение руководства

В данном руководстве по эксплуатации приведена информация относительно установки, эксплуатации, технического обслуживания и заказа запасных частей для пневматических бустеров Fisher 2625, 2625SST и 2625NS (рис. 1). Информацию о корпусе клапана, приводе и ином дополнительном оборудовании см. в отдельных руководствах по эксплуатации.

Персонал, который устанавливает, эксплуатирует или обслуживает пневматический бустер 2625, 2625SST или 2625NS, должен пройти полное обучение и иметь опыт установки, эксплуатации и технического обслуживания клапанов, приводов и дополнительного оборудования. **Во избежание получения травм или повреждения оборудования необходимо внимательно изучить, полностью усвоить и выполнять все указания настоящего руководства, включая все меры предосторожности и предупреждения.** При возникновении вопросов относительно этих указаний следует приостановить все действия и обратиться в местное торговое представительство Emerson Process Management.

Описание

Пневматический бустер 2625 и 2625SST сертифицирован для совместного использования с системами противоаварийной защиты (SIS). Сертификация проведена компанией EXIDA Consulting LLC, глобальным поставщиком в области систем функциональной безопасности и защиты систем управления. Свидетельством сертификации SIS является логотип EXIDA, нанесенный на паспортную табличку изделия.

Пневматические бустеры 2625, 2625SST и 2625NS используются в сочетании с позиционером на дросселирующем регулирующем клапане для увеличения скорости срабатывания. Бустер имеет фиксированный диапазон нечувствительности (контролируемый зазором между седлами впускного и выпускного плунжеров), который устанавливается на заводе при сборке и тестировании. Кроме того, конструкцией бустера предусмотрены мягкое седло и встроенный ограничитель байпаса для устранения проблемы насыщения позиционера, которая может случиться с пневматическими бустерами, у которых эти характеристики отсутствуют. Для обеспечения стабильности системы необходимо отрегулировать встроенный ограничитель байпаса. Эта регулировка не влияет на диапазон нечувствительности бустера, но позволяет регулирующему клапану реагировать на незначительные изменения входных сигналов позиционера без ущерба для статической точности.

Это также позволяет бустеру обеспечивать выдачу большого объема воздуха для быстрого хода при возникновении больших, быстрых изменений входного сигнала.

Бустер используется для улучшения скорости срабатывания. Если требуется точное управление клапаном, рекомендуется использование позиционера. При использовании объемного бустера для двухпозиционного регулирования ограничитель внутреннего байпаса должен находиться в закрытом положении (повернут до упора по часовой стрелке).

Для выполнения диагностических проверок на любые объемные бустеры типов 2625, 2625SST и 2625NS можно установить соединительные муфты и трубопровод.

Пневматический бустер 2625NS предназначен для применения в ядерной энергетике. В конструкции 2625NS используются материалы, обеспечивающие превосходные эксплуатационные характеристики при повышенных температурах и уровнях радиации.

Уплотнительные кольца бустера 2625NS изготовлены из EPDM (этиленпропиленового каучука), а мембраны - из EPDM/метаарамидной ткани. Материал EPDM обладает превосходными температурными качествами и долговечностью при хранении по сравнению с нитрилом. Мембраны из метаарамидной ткани обладают улучшенным сохранением прочности при повышенных температурах и уровнях радиации.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для приборов, содержащих компоненты из EPDM, применяйте подачу чистого, сухого и не содержащего масляных примесей воздуха. EPDM подвержен ухудшению при воздействии смазок на нефтяной основе.

Кроме того, бустер 2625NS квалифицируется как устройство, предназначенное для коммерческого использования в соответствии с программой гарантии качества 10CFR50, приложение B. Они могут поставляться как изделия, соответствующие нормам 10CFR, часть 21.

Технические характеристики

Технические характеристики пневматического бустера 2625, 2625SST и 2625NS приведены в табл. 1. Информация с заводскими настройками для каждого конкретного устройства приведена на паспортной табличке изделия.

Таблица 1. Характеристики

Диаметры отверстия(1)

Отверстие питания: ■ 9,5 мм (0,375 дюймов) или ■ 12,7 мм (0,5 дюйма)
Выходное отверстие: ■ 2,4 мм (0,094 дюйма)(2), ■ 9,5 мм (0,375 дюйма) или ■ 12,7 мм (0,5 дюйма)

Входной сигнал

Выходной сигнал позиционера

Максимальный пневматический входной сигнал

10,3 бар (150 фунт/кв. дюйм изб.)

Отношение входного и выходного давлений

Фиксированное 1:1

Диапазон давления питания(3)

При использовании бустера в сочетании с позиционером или другим пневматическим оборудованием следует соединить позиционер и бустер трубопроводом для подачи одного общего давления питания через регулятор Fisher 67D, 67DR или MR95H (см. рис. 2). На питающую магистраль регулятора следует установить высоконагружаемый фильтр, например, Fisher 262K. Кроме того, давление питания не должно превышать максимальное номинальное давление регулятора. Доступны конструкции с двумя максимальными диапазонами питания.

В случае нормального применения с мембранными приводами: до 2,8 бар (40 фунтов/кв. дюйм изб.)
При нормальном использовании с поршневыми приводами: до 10,3 бар (150 фунт/кв. дюйм)

Номинальная величина зоны нечувствительности(4)

Процент от диапазона выходного сигнала позиционера(5):
2,4 мм (0,094 дюйма) выпускное отверстие: 2 %
9,5 мм (0,375 дюйма) выпускное отверстие: 3,5 %
12,7 мм (0,5 дюйма) выпускное отверстие: 5 %

Рабочие пределы температуры(3,4)

2625/2625SST
Стандартный: от -40 до 71 °C (от -40 до 160 °F)
Повышенная температура: от 0 до 121 °C (от 32 до 250 °F)
2625NS: от -40 до 93 °C (от -40 до 200 °F)

Максимальные коэффициенты расхода

См. табл. 2.

Соединения

Входной сигнал: 1/4 NPT
Входной и выходной сигнал: 3/4 NPT

Классификация опасных зон

Соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011, предъявляемым к оборудованию группы II категории 2 и группы III категории 2.

Ex II Gb c T*X
III Db c T*X
EAC

Классификация систем противоаварийной защиты

Поддержка SIL3 сертифицирована компанией EXIDA Consulting LLC

Ориентировочный вес

Алюминий: 2,3 кг (5 фунтов)
Нержавеющая сталь: 4,8 кг (10,6 фунта)

Декларация SEP

Компания Fisher Controls International LLC заявляет, что данное устройство соответствует требованиям параграфа 3 статьи 3 Директивы ЕС по оборудованию, работающему под давлением (Pressure Equipment Directive - PED) 97/23/EC. Оно было разработано и произведено в соответствии с надлежащей инженерной практикой (Sound Engineering Practice (SEP)) и не может маркироваться знаком CE в отношении соответствия требованиям PED.

Однако на изделие *может* быть нанесена маркировка CE, указывающая на соответствие требованиям *других* применимых директив ЕЭС.

1. Может быть использовано в любой комбинации.
2. Только для алюминиевого объемного бустера типа 2625.
3. Не допускается превышение предельных значений давления или температуры, указанных в данном руководстве, в применяемых законах или соответствующих стандартах.
4. Эта позиция определена в стандарте ISA S51.1.
5. 0 фунт/кв. дюйм изб. при максимальной подаче.

Услуги по обучению

Для получения информации о доступных курсах по эксплуатации пневматических бустеров 2625, 2625SST и 2625NS, а также многих других видов продукции обращайтесь по следующему адресу:

Emerson Process Management
Россия, 115054, г. Москва,
ул. Дубининская, 53, стр. 5
Тел.: +7 (495) 995-95-59
Факс: +7 (495) 424-88-50
Info.Ru@Emerson.com
www.emersonprocess.ru

Таблица 2. Максимальные коэффициенты расхода

КОМБИНАЦИИ ДИАМЕТРОВ ОТВЕРСТИЙ				КОЭФФИЦИЕНТЫ ОТВЕРСТИЙ ПИТАНИЯ	КОЭФФИЦИЕНТЫ ВЫПУСКНЫХ ОТВЕРСТИЙ
Отверстие питания		Выпускное отверстие			
мм	Дюйм	мм	Дюйм	C_v	C_v
9,5	0,375	2,4 9,5 12,7	0,094 0,375 0,5	3,74 3,74 3,74	0,23 2,29 3,40
12,7	0,5	2,4 9,5 12,7	0,094 0,375 0,5	4,98 4,98 4,98	0,24 2,30 3,40
Цифровые контроллеры клапанов FIELDVUE™ DVC6200, DVC6200 SIS, DVC6200f, DVC6200p, DVC6000, DVC6000 SIS, DVC6000f				0,37	0,31
Цифровой контроллер клапана FIELDVUE DVC2000 Реле НД Реле ВД				 0,13 0,19	 0,15 0,20
Позиционер клапана Fisher 3570				0,25	0,25
Позиционер клапана Fisher 3582				0,17	0,19
Позиционеры клапана Fisher 3610J, 3610JP, 3611JP, 3620J, 3620JP, 3621JP				0,37	0,30

Установка

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание травм персонала всегда используйте защитные перчатки, одежду и очки при выполнении любых процедур технического обслуживания.

Повреждение системы может иметь место в результате установки пневматического бустера так, что он может быть физически поврежден.

Травмы персонала или повреждение системы могут иметь место в том случае, если условия эксплуатации превышают номинальные параметры бустера или другого оборудования. Превышение значений давления, указанных в табл. 1, может привести к утечкам, повреждению деталей оборудования или травмам персонала в результате разрыва деталей, находящихся под давлением, или взрыва скопившегося газа.

Совместно с инженером-технологом или инженером по технике безопасности примите дополнительные меры по защите от воздействия рабочей среды.

Примечание

Запрещено использовать отдельные источники давления с пневматическими бустерами и сопутствующим позиционером.

Бустер может не обеспечивать выхлоп сразу же после потери давления питания. Однако если система находится в переходном состоянии на момент потери давления питания или если изменения входного сигнала бустера достаточны для преодоления мертвого диапазона, то бустер будет осуществлять выхлоп.

При отсутствии давления питания (отдельного или общего) к позиционеру 3582 или 3610J упадет выходное давление позиционера (входное давление бустера).

Обязательно соедините позиционер и пневматический бустер трубопроводом для подачи одного общего давления питания. На рис. 2 показаны примеры типовой установки. Для подачи достаточного давления питания к обоим компонентам требуется регулятор 67D, 67DR или MR95H. На питающую магистраль регулятора 67D, 67DR или MR95H следует установить высоконагружаемый фильтр, например 262K.

Монтаж

Пневматический бустер, как правило, является штуцером, установленным между пневматическим источником питания и приводом; он может использоваться с поршневым или мембранным приводом. Для большинства приводов необходимо использование увеличенных входных отверстий корпуса или цилиндра, а также требуется соответствующая модификация, позволяющая бустеру передавать на выход большой объем воздуха.

Бустер можно смонтировать непосредственно на приводе, используя монтажный кронштейн бугеля привода (рис. 5) или монтажный кронштейн корпуса.

Напорные соединения

Для подачи входного сигнала используется отверстие с резьбой NPT 1/4 дюйма. Соединение с трубопроводом давления питания и выходного сигнала представляет собой резьбовые отверстия размером 3/4 дюйма NPT (минимальный размер трубопровода, рекомендуемый для ниппельного монтажа, составляет NPT 1/2 дюйма). Соединения с бустером должны быть выполнены, как показано на рис. 3. Соединения для двух стандартных случаев использования бустера показаны на рис. 2. Убедитесь, что трубопроводы имеют необходимый диаметр, соответствующий мощности бустера, а входное соединение привода - требуемый размер.

Рис. 2. Типовые варианты установки

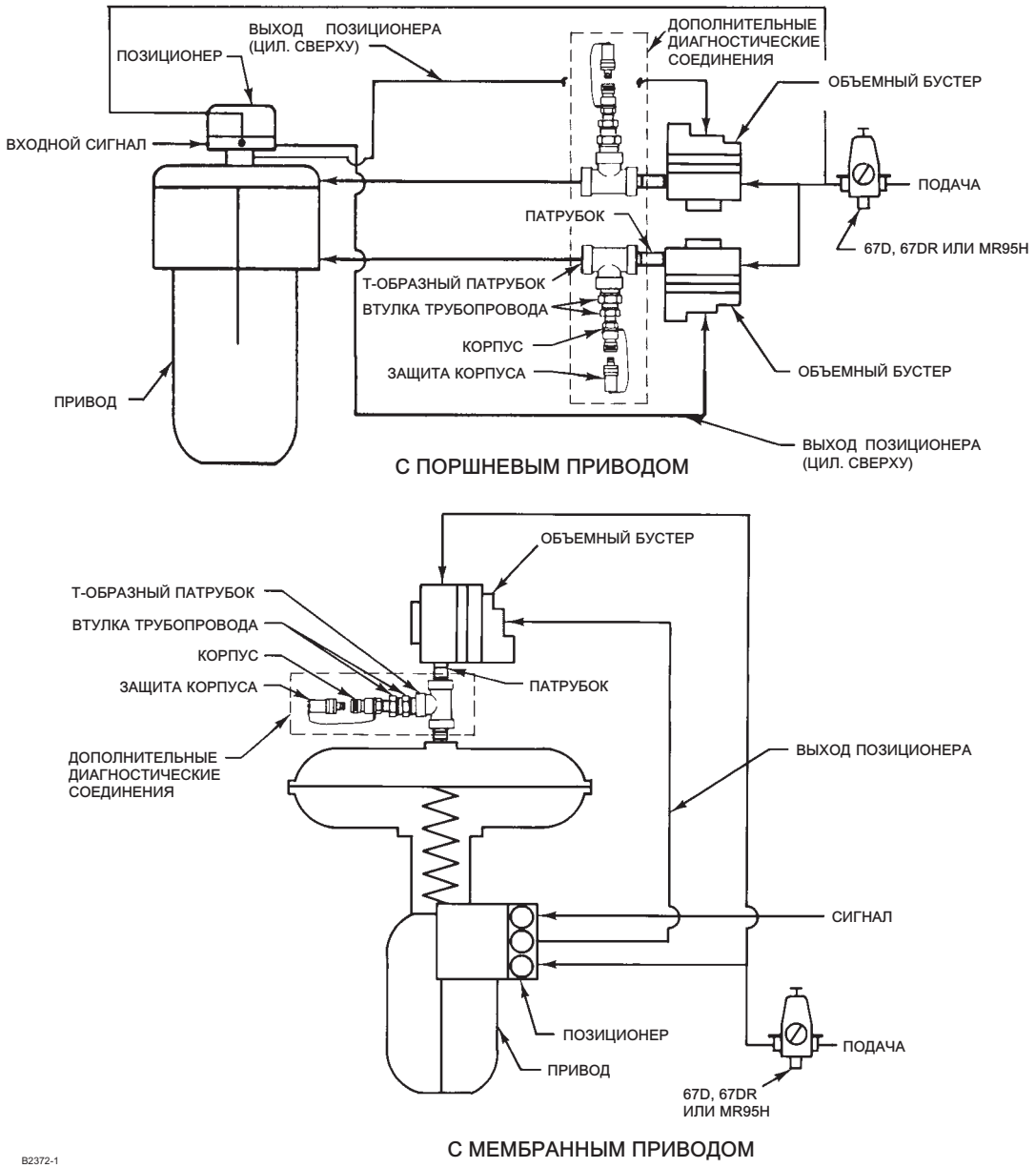
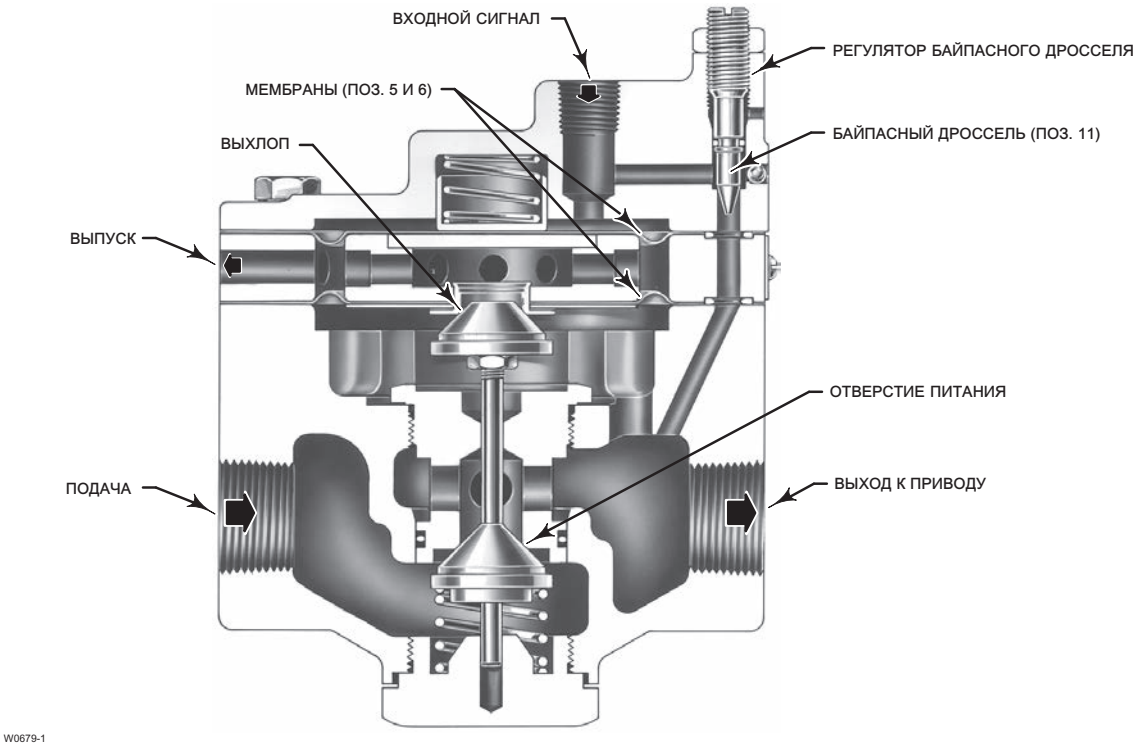


Рис. 3. Пневматический бустер в разрезе



Диагностические соединения

Для поддержки диагностического испытания блоков клапан/привод/позиционер установите соединительные муфты и монтажное оборудование между пневматическим бустером 2625, 2625SST или 2625NS и приводом. Типовые соединения показаны на рис. 2.

Необходимое для этих целей монтажное оборудование включает в себя ниппель с резьбой NPT 3/4 дюйма, тройник и муфты с резьбой NPT 1/8 дюйма под соединитель. Соединитель состоит из корпуса с нормальной трубной резьбой NPT 1/8 дюйма и защитного колпачка.

Инструкции по диагностическим соединениям для позиционера даны в отдельном руководстве.

Давление питания

Подаваться под давлением должен чистый, сухой воздух или неагрессивный газ. С бустером 2625 рекомендуется использовать высоконагружаемый фильтр, например, 262K.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для приборов, содержащих компоненты из EPDM, применяйте подачу чистого, сухого и не содержащего масляных примесей воздуха. EPDM подвержен ухудшению при воздействии смазок на нефтяной основе.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если в качестве рабочей среды для подачи давления будет применяться воспламеняющийся или взрывоопасный газ, это может привести к травме, ущербу собственности или повреждению оборудования в результате пожара или взрыва накопившегося газа или в результате контакта с опасным газом. При использовании в качестве рабочей среды воспламеняющегося или взрывоопасного газа следует использовать дополнительный вентиляционный трубоотвод. Эта опция позволит собирать или отводить воспламеняющийся или взрывоопасный газ в безопасное место.

Выхлопные отверстия

Выхлоп в атмосферу осуществляется через выхлопные отверстия в стенке устройства. Поддерживайте выхлопные отверстия в состоянии без препятствий или посторонних материалов, которые могут закупорить их.

Дополнительный вентиляционный трубоотвод имеет выходное отверстие 1/2 NPT на боковой стенке. К этому отверстию можно подвести вентиляционный трубопровод, чтобы соединить бустер с требуемым вентиляционным отверстием или точкой сбора.

Функционирование

Единственное эксплуатационное требование бустера состоит в регулировании ограничителя байпаса для обеспечения устойчивой характеристики привода. Кроме того, системы с различными характеристиками могут требовать различных методов настройки. Приведенная далее процедура регулировки рекомендована при использовании привода для управления дросселированием.

Примечание

При выборе размера бустера выберите наименьшее значение C_g, которое будет удовлетворять скорости хода по техническим характеристикам. Превышение размера бустера в замкнутой цепи может привести к проблемам стабильности, тем самым требуя открытия байпаса до тех пор, пока бустер не перестанет работать.

Перед началом работ необходимо повернуть регулировочный винт ограничителя байпаса (рис. 3) на четыре оборота против часовой стрелки из полностью закрытого положения. С работающим приводом медленно повернуть ограничитель по часовой стрелке до тех пор, пока бустер не включится в ответ на большие изменения входного сигнала, хотя и допуская небольшие изменения для перемещения привода без включения бустера.

Если привод используется для управления в режиме открыт-закрыт, дроссель должен быть полностью закрыт (полностью завернут по часовой стрелке).

Принцип действия

См. рис. 2 и 3.

Из-за ограничений большие изменения входного сигнала регистрируются на входной мембране бустера скорее, чем на приводе. Большое внезапное изменение входного сигнала вызывает перепад давления между входным сигналом и выходом бустера. В этом случае мембраны двигаются для открытия либо отверстия питания, либо выхлопного отверстия, в зависимости от того, какое действие требуется для уменьшения перепада давления. Отверстие остается открытым до тех пор, пока разность между входным и выходным давлениями бустера не вернется в мертвый диапазон бустера. С байпасным дросселем, настроенным на стабильную работу, сигналы с малыми изменениями амплитуды и скорости проходят через байпасный дроссель на привод без включения бустера. Как отверстие питания, так и выпускное отверстие остаются закрытыми, исключая ненужный расход воздуха и возможное насыщение реле позиционера.

Техническое обслуживание

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание травм персонала всегда используйте защитные перчатки, одежду и очки при выполнении любых процедур технического обслуживания.

Техническое обслуживание требует периодического вывода из эксплуатации пневматического бустера. Для исключения травмы или повреждения оборудования отсоедините или выполните байпас любой линии под давлением к бустеру, перед началом технического обслуживания сбросьте давление в устройстве.

Совместно с инженером-технологом или инженером по технике безопасности примите дополнительные меры по защите от воздействия рабочей среды.

Замена мембранного узла

Номера позиций указаны на рис. 4.

1. Отверните шесть винтов (поз. 15) по периметру корпуса пружины (поз. 3), снимите корпус пружины, соблюдая осторожность, чтобы не потерять входную пружину (поз. 8) или опору пружины (поз. 9).
2. Снимите верхнюю мембрану (поз. 6), распорную втулку мембраны (поз. 2), мембрану в сборе (поз. 5) (которая включает в себя также и нижнюю мембрану) и уплотнительные кольца (поз. 14). Осмотрите, нет ли на этих деталях следов повреждений или износа, и, при необходимости, замените их.
3. Установите на место уплотнительные кольца (поз. 14) после нанесения смазки (поз. 21). Далее установите мембрану в сборе (поз. 5), распорную втулку мембраны (поз. 2) и верхнюю мембрану (поз. 6).

Примечание

Для обеспечения правильной работы байпасного дросселя убедитесь в том, что отверстия в мембране и байпасном дросселе совмещены с отверстиями в распорной втулке мембраны (поз. 2).

4. Установите корпус пружины в сборе (поз. 3) на верхнюю мембрану (поз. 6). Убедитесь в том, что опора пружины (поз. 9) и верхняя пружина (поз. 8) установлены в корпусе пружины (поз. 3). Нажмите снизу на опору пружины пальцем. Если опора пружины (поз. 9) не двигается свободно в корпусе пружины в сборе (поз. 3), снимите опору пружины (поз. 9) и нанесите смазку (поз. 23). Установите на место опору пружины (поз. 9) в корпус пружины в сборе (поз. 3).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для исключения повреждения мембран не перетягивайте винты.

5. Установите шесть винтов (поз. 15) и заверните крест-накрест.

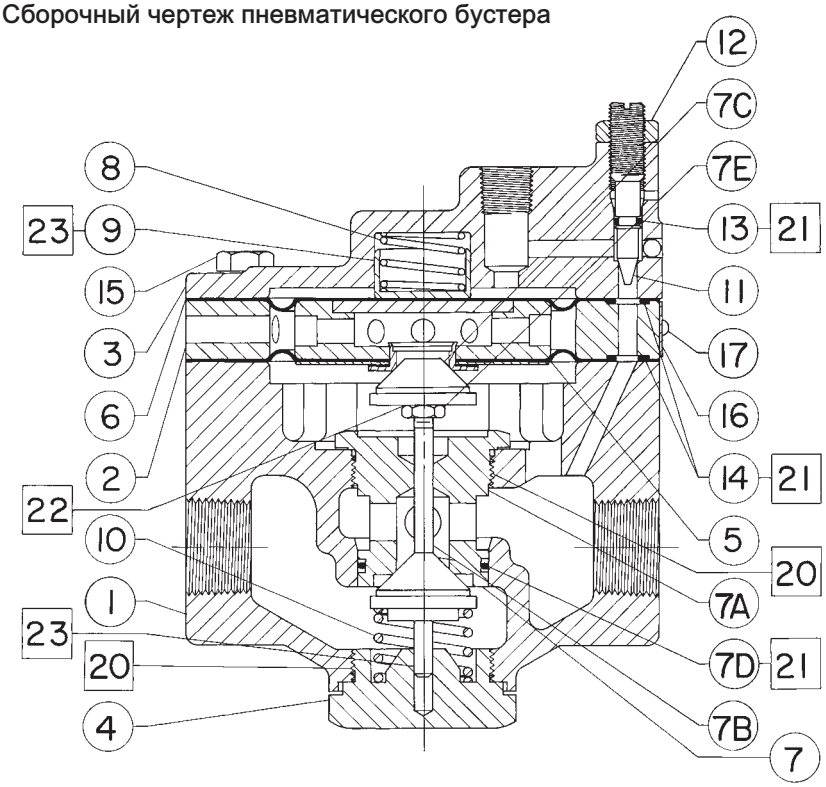
Замена клапана

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Расстояние между выпускным отверстием верхнего клапана (поз. 7C) и линией посадки впускного отверстия в нижнем клапане и штоком (поз. 7B) критично для обеспечения требований нечувствительности пневматического бустера. Это расстояние задается на заводе и не подлежит последующей регулировке. При необходимости замены следует использовать подходящий, согласованный с производителем, ремонтный набор, указанный в нижеприведенном списке запчастей. Все компоненты ремонтных наборов установлены и протестированы на заводе и не подлежат последующей регулировке.

Номера деталей приведены на рис. 4.

Рис. 4. Сборочный чертеж пневматического бустера



1. Отверните шесть винтов (поз. 15) по периметру корпуса пружины (поз. 3), снимите корпус пружины, соблюдая осторожность, чтобы не потерять верхнюю пружину (поз. 8) или опору пружины (поз. 9).
2. Снимите верхнюю мембрану (поз. 6), распорную втулку мембраны (поз. 2), мембрану в сборе (поз. 5) (которая включает в себя также и нижнюю мембрану) и уплотнительные кольца (поз. 14).
3. Вывинтите клапан в сборе (поз. 7) из корпуса. Для облегчения процедуры разборки седло (поз. 7A) имеет шестигранную головку под ключ 1-1/2 дюйма.
4. Нанесите смазку (поз. 21) на уплотнительное кольцо (поз. 7D), нанесите смазку (поз. 23) на нижний клапан и шток (поз. 7B), а герметик (поз. 20) на резьбу седла (поз. 7A).
5. Вставьте клапан в сборе (поз. 7) в корпус (поз. 1), убедившись, что нижний клапан и шток (поз. 7B) соединились поверх нижней пружины (поз. 10) и вошли в нижний плунжер (поз. 4).

6. Установите мембрану в сборе (поз. 5) на верхний клапан (поз. 7C).
7. Вставьте распорную втулку мембраны (поз. 2) в корпус (поз. 1).

Примечание

Для обеспечения правильной работы байпасного дросселя убедитесь в том, что отверстия в мембране и байпасном дросселе совмещены с отверстиями в распорной втулке мембраны (поз. 2).

8. Убедитесь в том, что уплотнительные кольца (поз. 14) установлены в распорную втулку мембраны (поз. 2) и нанесите смазку (поз. 21).
9. Установите верхнюю мембрану (поз. 6).
10. Установите корпус пружины в сборе (поз. 3) на верхнюю мембрану (поз. 6). Убедитесь в том, что опора пружины (поз. 9) и верхняя пружина (поз. 8) установлены в корпусе пружины. Нажмите снизу на опору пружины пальцем. Если опора пружины не двигается свободно в корпусе пружины в сборе, снимите опору пружины, нанесите смазку (поз. 23), установите обратно опору пружины.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для исключения повреждения мембран не перетягивайте винты.

11. Установите шесть винтов (поз. 15) и заверните крест-накрест.

Установка диагностических соединений

Обозначения деталей и порядок установки приведены на рис. 2.

1. Перед сборкой трубного ниппеля, Т-образного патрубка, трубных втулок, трубопровода привода и корпуса соединителя нанести смазку на всю резьбу.
2. Повернуть тройник в положение, обеспечивающее легкий доступ к соединителю и защитному колпачку во время диагностического испытания.

Заказ деталей

Обращаясь в торговое представительство Emerson Process Management по поводу данного оборудования, следует обязательно сообщить сотруднику заводской номер пневматического бустера. Заводской номер можно найти на паспортной табличке (поз. 16, рис. 4).

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Используйте только оригинальные запасные детали Fisher. Ни при каких обстоятельствах не следует использовать в любом приборе компании Fisher компоненты, не поставляемые компанией Emerson Process Management. Использование компонентов, не поставленных компанией Emerson Process Management, аннулирует гарантию, а также может ухудшить параметры прибора и привести к травмам персонала и повреждению оборудования.

Комплекты деталей

Описание	Номер части
For 2625	
Repair kits for diaphragms	
[Kit contains keys 5, 6, 13, 14]	
For boosters with 3/32 inch exhaust	R2625D33212
For boosters with 3/8 inch exhaust	R2625D38012
For boosters with 1/2 inch exhaust	R2625D12012
Repair kits for valve assemblies	
[Kit contains key 7]	
For boosters with 3/8 inch supply	R2625V38012
For boosters with 1/2 inch supply	R2625V12012
For 2625SST	
Repair kits for diaphragms	
[Kit contains keys 5, 6, 13, 14]	
For SST boosters with 3/8 inch exhaust	R2625SD3812
For SST boosters with 1/2 inch exhaust	R2625SD1212
Repair kits for valve assemblies	
[Kit contains key 7]	
For SST boosters with 3/8 inch supply	R2625SV3812
For SST boosters with 1/2 inch supply	R2625SV1212

Список запчастей (рис. 4)

Примечание

Информацию о заказе запчастей можно получить в местном торговом представительстве Emerson Process Management.

Поз.	Описание
1	Body, Aluminum or CF8M (316 SST, cast)
2	Diaphragm Spacer Aluminum or S31600 (316 SST) Aluminum with 1/2 NPT vent connection
3	Spring Case Assembly, Aluminum or CF8M
4	Body Cap, Brass or S31600
5*	Diaphragm Assembly For 2625 Nitrile on nylon diaphragm With brass blocked exhaust With brass 2.4 mm (0.094 inch) exhaust With brass 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With brass 12.7 mm (0.5 inch) exhaust FKM on TPES diaphragm (high temp) With S31600 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With S31600 12.7 mm (0.5 inch) exhaust For 2625SST Nitrile on nylon diaphragm With S31600 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With S31600 12.7 mm (0.5 inch) exhaust FKM on TPES diaphragm (high temp) With S31600 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With S31600 12.7 mm (0.5 inch) exhaust For 2625NS EPDM/meta-aramid, With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust
6*	Upper Diaphragm For 2625 and 2625SST Nitrile on nylon FKM on TPES (high temp) For 2625NS, EPDM/meta-aramid
7*	Valve Assembly (includes keys 7A, 7B, 7C, 7D, and 7E)
7A*	Seat Ring, Brass or S31600 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7B*	Lower Valve and Stem For 2625 and 2625SST Aluminum/nitrile/SST Aluminum/FKM/SST (high temp) For 2625NS, Aluminum/EPDM/SST
7C*	Upper Valve For 2625 and 262SST Aluminum/nitrile Aluminum/FKM (high temp) For 2625NS, Aluminum/EPDM
7D*	Valve O-Ring For 2625 and 2625SST Nitrile FKM (high temp) For 2625NS, EPDM
7E	Hex Nut, steel pl
8	Upper Spring, steel pl
9	Spring Seat, For Aluminum, S31600 For SST, PPS
10	Lower Spring, steel pl

*Рекомендованные запасные части

Поз.	Описание
11	Restriction, S31600
12	Hex Nut, steel pl
13*	O-Ring For 2625 and 2625SST Nitrile FKM (high temp) For 2625NS, EPDM
14*	O-Ring (2 req'd) For 2625 and 2625SST Nitrile FKM (high temp) For 2625NS, EPDM
15	Cap Screw, steel pl (6 req'd) Standard With 1/2 NPT vent connection
16	Nameplate
17	Drive Screw, 18-8 SST (2 req'd)
20	Anti-seize sealant
21	Lubricant, silicone sealant
22	Thread locking adhesive, mild strength
23	PTFE petroleum-based lubricant (see note immediately below)

Примечание
Смазка ПТФЭ на нефтяной основе применяется только для модели 2625 и 2625SST. Для модели 2625NS используйте смазку на силиконовой основе средней категории.

Поз.	Описание
26	Mounting Bracket For yoke mounting (see figure 5 and 6) For casing mounting (see figure 7) (Use two brackets, stacked, for seismic mounting)

Диагностические соединения

Поз.	Описание
	FlowScanner™ diagnostic system hook-up Includes pipe tee, pipe nipple, pipe bushings, connector body, and body protector. For diaphragm actuator SST fittings Brass fittings For piston actuator SST fittings Brass fittings

* Рекомендованные запасные части

Рис. 5. Бустер с монтажным кронштейном для крепления к бугелю

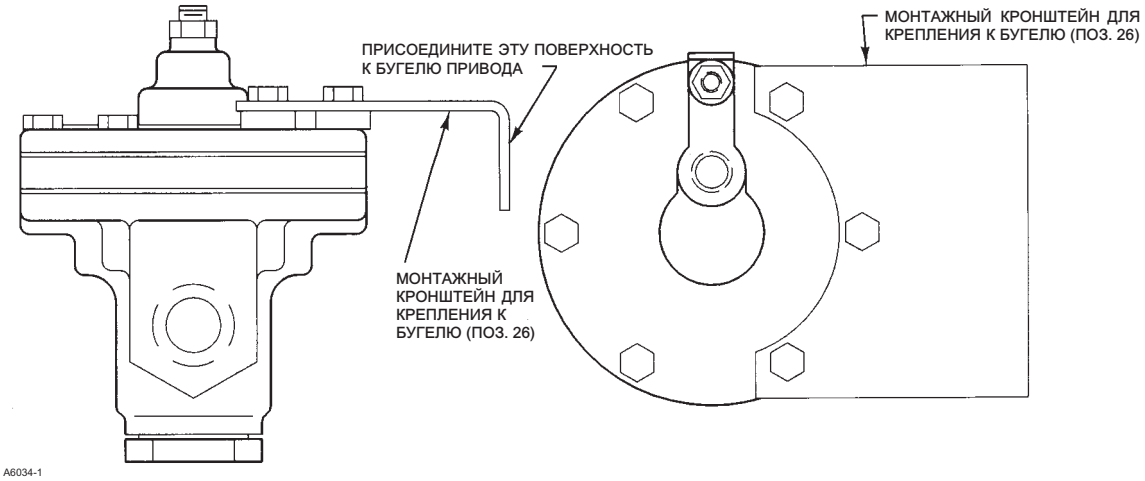


Рис. 6. Объемный бустер из нержавеющей стали с монтажным кронштейном для крепления к бугелю

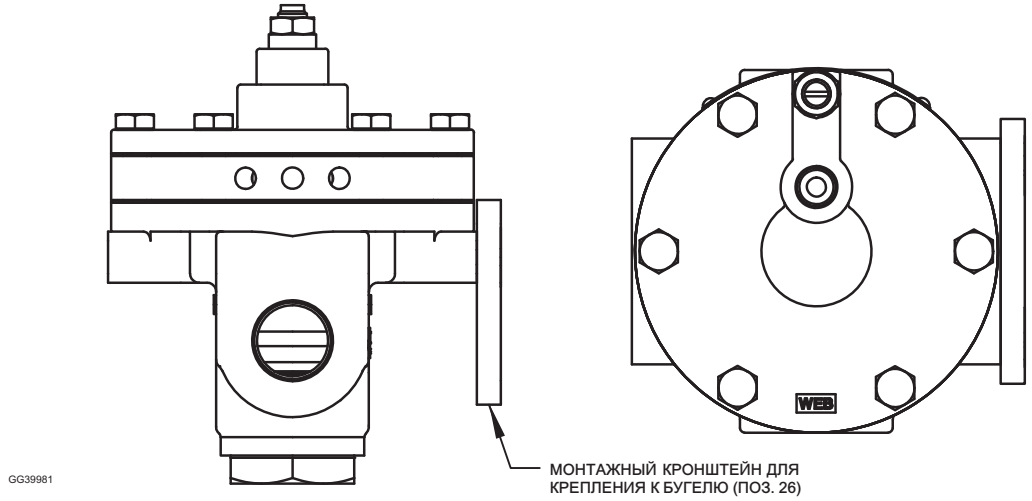
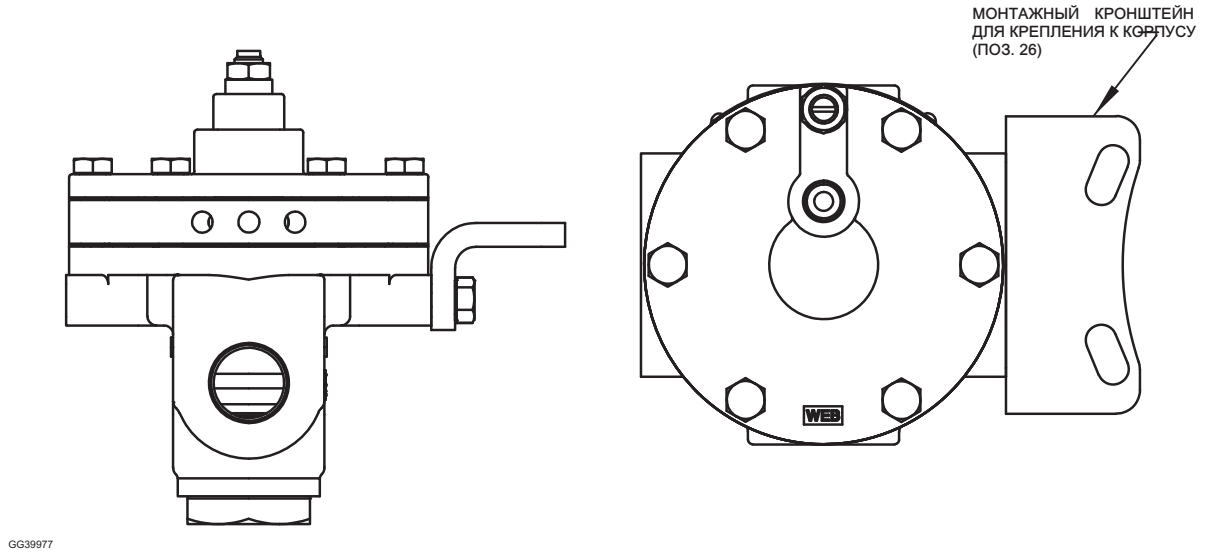


Рис. 7. Объемный бустер из нержавеющей стали с монтажным кронштейном для крепления к корпусу



Уполномоченный представитель:
Emerson LLC, Россия, Москва, ул. Летниковская, д. 10, стр. 2, 115114

Год изготовления см. на паспортной табличке изделия.

EAC

Ни Emerson, ни Emerson Process Management, а также ни одна из их дочерних компаний не несут ответственности за правильность выбора, использования и технического обслуживания любого изделия. Ответственность за выбор, использование и техническое обслуживание любой продукции возлагается исключительно на покупателя и конечного пользователя.

Названия Fisher, FIELDVUE и FlowScanner являются торговыми марками, принадлежащими одной из компаний подразделения Emerson Process Management компании Emerson Electric Co. Emerson Process Management и Emerson, а также логотип Emerson являются торговыми и сервисными марками компании Emerson Electric Co. Все остальные торговые марки являются собственностью соответствующих владельцев.

Информация, представленная в данном проспекте, служит только информационным целям, и, хотя были приложены все усилия для обеспечения точности приводимой информации, ее нельзя истолковывать как поручительство или гарантию, прямо или косвенно, касающиеся данной продукции или услуг либо их применения. Все продажи осуществляются в соответствии с нашими положениями и условиями, с которыми можно ознакомиться, сделав заказ. Мы оставляем за собой право изменять или совершенствовать конструкцию и технические характеристики этих изделий в любое время без предварительного уведомления.

Emerson Process Management
Россия, 115054, г. Москва,
ул. Дубининская, 53, стр. 5
Тел.: +7 (495) 995-95-59
Факс: +7 (495) 424-88-50
Info.Ru@Emerson.com
www.emersonprocess.ru

EMERSON
Process Management

© 1997, 2016 гг. Fisher Controls International LLC. Все права защищены.