



EMERSON™

YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

Kurulumdan önce, bu talimatların tümü okunmuş ve anlaşılmalı olmalıdır



MODEL 38/48
STANDARD DUTY

MODEL 18/54 VE 28/64
HEAVY DUTY

Bununla birlikte, gönderi sırasında hasar meydana geldiğinin görülmesi halinde, bu durum derhal nakliyecinize ya da Yarway temsilcisine bildirilmelidir.

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucunun ambalajından çıkarılması sırasında dikkatli olunmalıdır ve flanş yüzeylerinde, dişlerde, aktüatörlerde, bağlantı borularında, vb. (bkz. şekil 1 ve 2) hasar meydana gelmemiş olduğunu dikkatli bir şekilde kontrol etmeye özen göstermeniz gerekir.

A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU

Kurulum öncesinde A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, aktüatör ve aksesuarlarda gözle görülür hasar olup olmadığını kontrol edin. Belgeler, ad plakası ve etiket numarasında bulunan bilgilerin sipariş açıklamalarıyla aynı olduğunu kontrol edin. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu gövdesinin çevresinde bulunan kayışlardan kaldırarak ambalajından dikkatli bir şekilde çıkarın. Su girişi bağlantısı, çatal, aktüatör veya aksesuarlarından herhangi birini kaldırma amaçlı kullanmayın. Boru tesisatına takılmaya hazır oluncaya kadar flanş kapaklarını nakliye sırasında yerinde bırakın.

UYARI

*Kaldırma kulpu tüm grup için DEĞİL,
yalnızca aktüatör içindir!*

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu kurulumunu yaparken, ilgili boru koduna uygun contaları ve civata malzemesini kullanın, örneğin ASME/ANSI B31.1 ya da DIN/TRD/EN. Contayı montaj flanşının üzerine yerleştirin ve başlığı dikkatli bir şekilde çatal boruya takın. Montaj civatalarını sıkmadan önce spreysel silindirin buhar akışı yönüne baktığından emin olun (bkz. şekil 3).

Not: A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucular 'kuvvet, moment ve tork' uygulanmadan kurulmalıdır.

İŞLEME ALIRKEN DİKKAT

Gerektiğinde, 'Salmastra kutusunu' derhal tekrar ayarlayın (bkz. yeniden kurulum). Sızıntı garanti dışındadır.

AMBALAJDAN ÇIKARMA

Yarway A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, taşıma ve sahaya nakliye sırasında koruma sağlamak üzere ahşap kutular ya da kartonlar içerisinde özenle ambalajlanır. Hidrostatik test sonrasında, A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, işlenmiş ve dahili yüzeylerin korozyondan korunması için yüksek kaliteli koruyucu ile çalkalanır.

YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, şartname çiziminde belirtildiği gibi standart alt gövde uzunluğu ile temin edilmekte olup, buhar tesisatı için montaj kolu ihtiyaca uygun olarak üretilmelidir. Bu kolun uzunluğu, sprey silindirin orta çizgisi, buhar borusunun merkez çizgisi üzerinde bulunacak şekilde olmalıdır (± 5 mm).

Montaj kolu, açıklık sağlamak amacıyla 3" (DN 80) anma iç çapına sahip olmalı ve maksimum boru tablosu 160 olmalıdır (ilgili enerji borulama kodunu kontrol edin).

ÖNERİLER

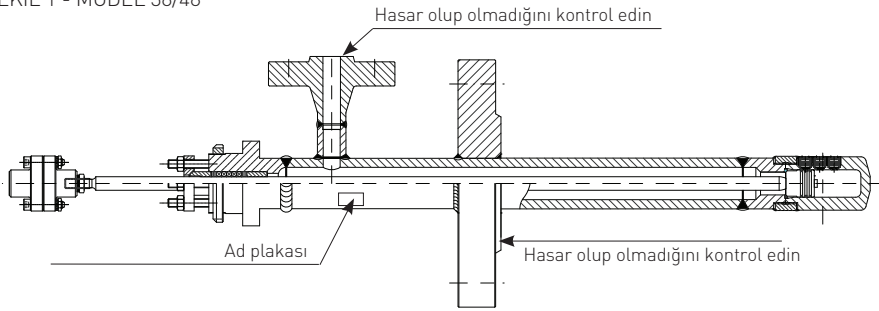
(buhar kazanlarının asitle temizlenmesi)

Asitle temizleme öncesinde A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuları boru tesisatından çıkarın.

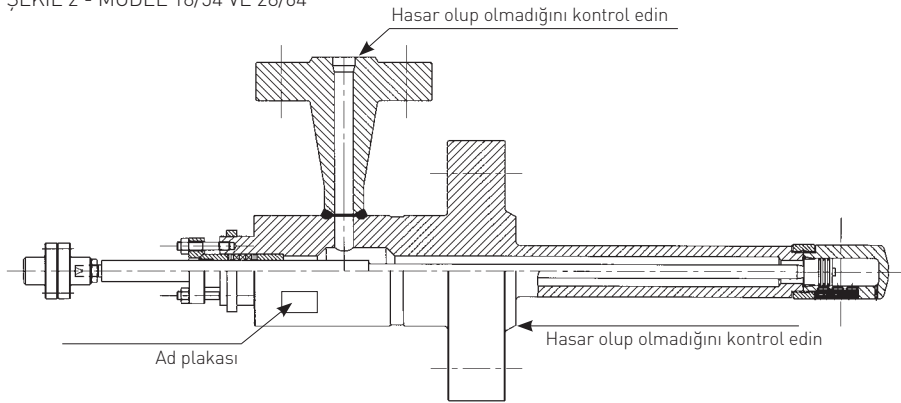
A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucunun gerekli aşağı akışı olan minimum boru akışı her uygulamada farklılık göstermekte olup, inceleme aşamasında Yarway tarafından belirtenecektir. Bu düz akış, su damlalarının boru cidarları, vanalar ve bağlantı parçalarına çarpmasından kaynaklanan aşınmanın önlenmesi için gereklidir ve normalde sıralaması minimum 4 ila 6 metredir (normalde yukarı yönde düz akış uzunluğuna gerek yoktur).

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu ile sıcaklık sensörü arasındaki mesafe nominal olarak 12 ila 15 metre olmasına rağmen, uygulamaya özgü mesafe inceleme aşamasında Yarway tarafından önerilecektir. Daha uzun mesafeler, düşük buhar hızlarında suyun tam olarak buharlaşmasını sağlayacaktır. Sıcaklık sensörü, borunun üst yarısında bulunmalı, A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu ve sensör arasındaki buhar boru tesisatının kollara ayrılmasını önlemelidir (bkz. şekil 4).

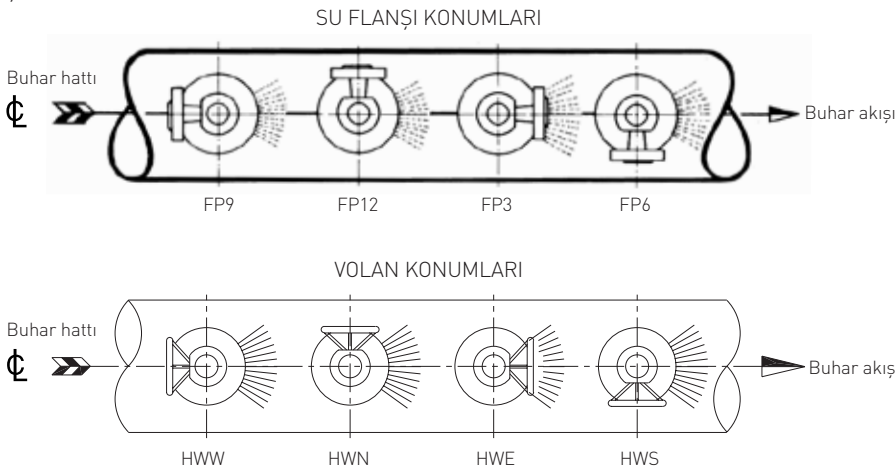
ŞEKİL 1 - MODEL 38/48



ŞEKİL 2 - MODEL 18/54 VE 28/64



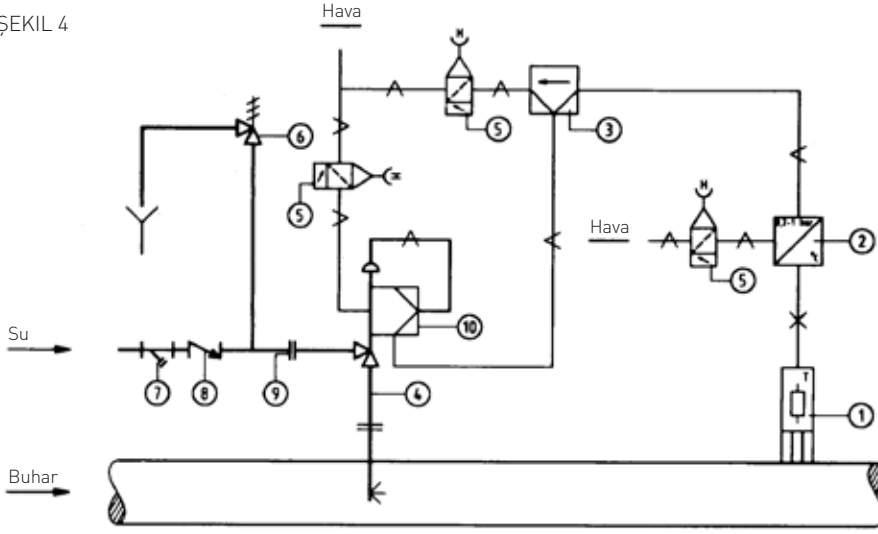
ŞEKİL 3



YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

ŞEKİL 4



Öge	Tanımı
1	Sıcaklık sensörü
2	Isı aktarıcı
3	Sıcaklık kontrolörü
4	A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu
5	Hava filtresi regülatörü
6	Emniyet tahliye vanası
7	Filtre
8	Çek vana
9	Flanş
10	Pnömatik -veya E/P- konumlayıcı

Boru dirsekleri, tam bir buharlaşma meydana gelinceye kadar su damlalarının askıda tutulmasına yardımcı olmak için daima geniş olmalıdır. Kurulum, yatay ya da dikey borularda yapılabilir, ancak su enjeksiyonunun yönü daima buhar akışı yönünde olmalıdır.

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, tüm buhar akışı yönlerinde, buhar borusuna 90° açıyla monte edilebilir, ancak mümkün durumda, dikey olarak aşağıya doğru olan konumlara kurulmasından kaçınılmalıdır. (bkz. şekil 5)

Yarway, A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu aşağıdaki şekilde temin eder:

Tanım numarası:

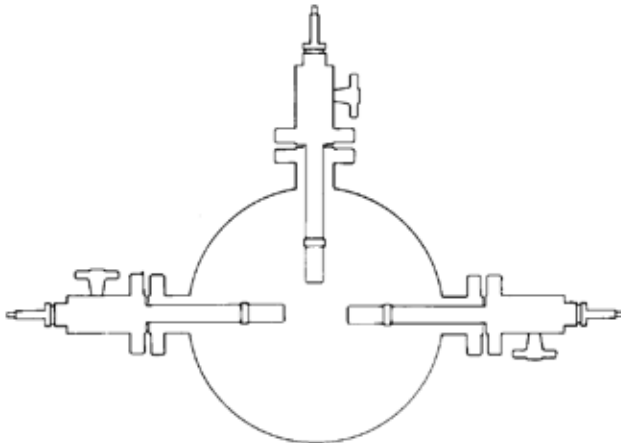
- xx. 38. xxxxx - Dengeli olmayan mille fabrikasyon tip.
- xx. 48. xxxxx - Yarı dengeli mil ve büyük boy çerçeve ile fabrikasyon tip.
- xx. 18/54 - Yarı dengeli mille dökme tip.
- xx. 28/64 - Yarı dengeli mil ve büyük boy çerçeve ile fabrikasyon tip, tümünde spreylendirilmiş gövde uzatma borusuna nokta kaynağı yapılmış olarak.

Not: yatay yönlendirilmiş A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, ağırlık dengeleme amaçlı olarak bir destekle birlikte döşenmelidir.

Su beslemesi, örneğin kazan besleme suyu gibi iyi kalitede, temiz ve filtrelendirilmiş olmalı ve sipariş belgelerinde belirtilmiş sabit basınca sahip olmalıdır. Su besleme hatlarından her biri maksimum 0.1 mm (boyutu 'E' ve üzeri olan başlıklar için 0.4 mm kabul edilebilir) eleman deliği boyutuna sahip kendi filtresi ile korunmalıdır.

Su beslemesinde pozitif kapama bileşenleri bulunduğu (elektrikli aktüatörler dahil), onaylı bir emniyet tahliye vanası takılmalıdır. Buhar borularında olduğu gibi, ilgili boru koduna uygun conta ve civataları kullanın. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu montaj flanşına bağlamadan önce su hattını yıkayın (bkz. şekil 6).

ŞEKİL 5



YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

ÇALIŞTIRMA

Tüm bileşenlerin doğru şekilde takıldığından emin olun. Elektrik beslemeleri ve cihaz hava borularının bağlantısı üreticinin talimat kılavuzuna uygun olmalıdır. Gerekirse üreticinin önerilerini uygulayarak filtre regülatörleri ve vana konumlayıcıları için ayar noktalarını doğrularak ayarlayın. Benzer şekilde, sıcaklık değişikliklerine olan otomatik yanıtı doğrularak ısı aktarıcı/kontrolörü kalibre edin.

Buhar ana borusunu ısıtın ve su beslemesindeki vanayı açın. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucudaki su basıncını kontrol edin. Isı aktarıcısı ve kontrolörünün çalışmasını, çıkış sinyalinin manuel olarak artırıp azaltarak ve belirtilen ve kaydedilen sıcaklıkları gözlemleyerek kontrol edin. Cihaz sinyalleri ile sıcaklık arasında başarılı bir koordinasyon sağlandığında, ayar noktasının arayı yapılabilir ve sistem otomatik çalışma durumuna geçer. Çalışmanın doğrulanması için, farklı buhar koordinatlarının sürekli olarak kaydedilmesi ve gerektiğinde ayarlanması tavsiye edilir.

BAKIM

Not: A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucunun bakımı kolaydır ve herhangi bir özel alet ya da eğitim gerektirmez. Herhangi bir bakım çalışması sırasında, özellikle taşıma makineleri, sıkıştırılmış hava ve dönen makinelerle çalışırken dikkatli olunmalıdır. Standart Güvenlik Prosedürlerine uygun olarak koruyucu gözlükler ve koruyucu iş giysileri kullanılması zorunludur. Kararsız kalmanız halinde, ekipman üzerinde herhangi bir işe başlamadan önce Şefinize ya da Güvenlik Memuruna danışın.

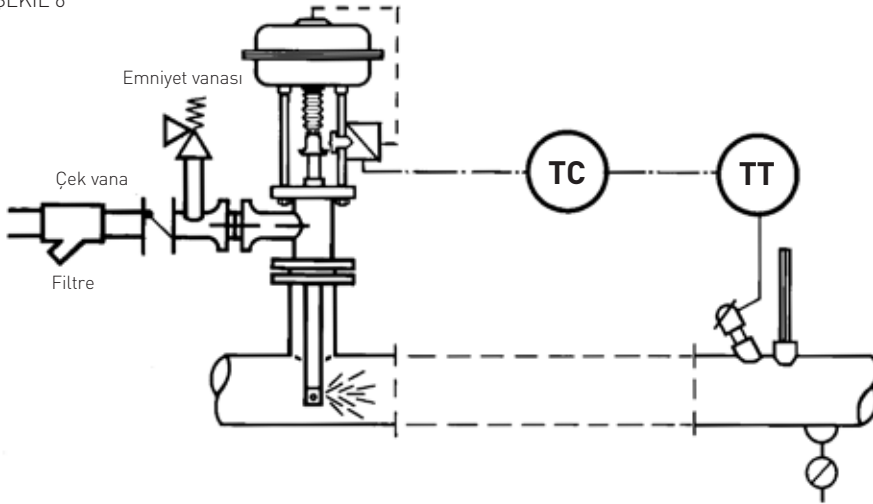
Çıkartılması

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu sistemden çıkarmadan önce, hem buhar hem de su borularında basınç bulunmadığından ve havalandırıldığından emin olun. Bağlantıyı kesmeden önce, aktüatöre ve/veya aksesuarlara giden elektrik beslemelerini izole edin. Cihazın hava besleme borularını havalandırın ve çıkarın. Buhar flanşı ve su flanşını gevşetin, ancak tamamen çıkarmadan önce bağlantıları havalandırın.

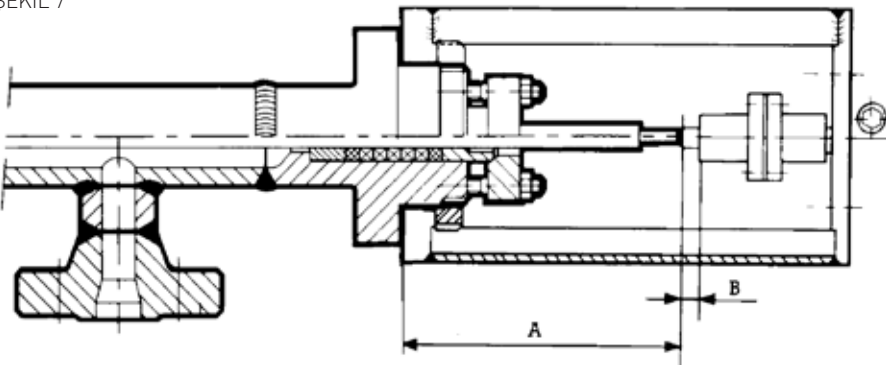
A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu şimdi sistemden çıkarabilirsiniz. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucunun tezgah ve mengene bulunan uygun bir çalışma alanına nakledilmesi önerilir. Üniteyi gövdesinin çevresinde bulunan kayışlar yardımıyla kaldırın. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu çatal, aktüatör ya da aksesuarlarından herhangi birini kullanarak kaldırmaya çalışmayın.

Takılı olan aktüatör tipine bağlı olarak farklı mil kupaajları kullanılır. Yeniden montaj amacıyla, A ve B boyutlarını (bkz. şekil 7) doğru olarak ölçün ve kaydedin. Aynı zamanda sökmeden önce, kolların ya da özel bağlantı parçalarının konumlarını da gerekirse eskizlerini çizerek kaydedin. Aktüatör üzerinde herhangi bir işlem yapılması gerektiğinde, lütfen aktüatörün üretici kılavuzuna bakın.

ŞEKİL 6



ŞEKİL 7



YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

Demontaj (bkz. şekil 8)

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu en rahat yatay konumda iken, gövde uzatma bölümü mengene içerisinde sıkıca sıkıştırıldığında sökülebilir. Herhangi bir standart açılı taşıyıcı kullanarak başlık nokta kaynaklarını zımparalayın. Kaynağın, tespit halkasının dönüşüne izin verecek şekilde kirlenmeden çıkarılmasını sağlayın.

Tespit halkasını saat yönünün tersi yönde çevirerek gevşetin. Gövde uzatması üzerinde bulunan dişin sağ tarafta olduğuna dikkat edin. Tespit halkasına bir çekiçle hafifçe vurulması çıkarılmasını kolaylaştırabilir. Sprey silindiri üzerinde bulunan dişin sol tarafta olduğuna dikkat edin. Tespit halkasının çıkarılması sırasında güçlükle karşılaşsanız, bu öğeyi tamamen zıt iki noktadan bileyerek çıkarabilirsiniz. Gövde ve sprej silindiri dışlarına zarar vermemek için dikkatli olun.

Sprey silindiri

Çıkarıldığında, bir el feneri kullanarak silindirin iç kısmının durumunu kontrol edin. Çizikler ya da kusurlar, perdahlama ya da ince bileme yoluyla giderilebilir. Silindir iç çapı maksimum 0.25 mm dış merkezlikle 32 mm'yi aşmamalıdır. Başlıklardaki kirlenici maddeler, basınçlı hava üflenmesi yoluyla giderilebilir. Başlık atomizörü dış deliklerini inceleyin. Bunlarda aşırı eliptik aşınma, pürüz ya da hasar görülmemelidir aksi halde bu A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu performansına zarar verecektir. Küçük bir eğe ile silindir dişini ve gerektiğinde sargısını kontrol edin.

Gövde uzatması

Küçük bir eğe ile gövde uzatması üzerindeki diş ve gerektiğinde sargısını kontrol edin. Rutin bakım sırasında özen gösterilmesi halinde, vana gövde uzatmasının asla tamiri edilmemesi gerekmektedir. Bununla birlikte, bu dişin kazara hasar görmesi halinde kaynakla tamiri mümkün olabilir. Bu işin uzman bir kaynakçı tarafından yapılması ve dolgu malzemelerinin hem temel malzeme hem de hizmet koşullarına uygun olması gerektiğini unutmayın. Bu tür bir işlem yapılması gerektiğinde, lütfen daha ayrıntılı bilgi almak üzere Yarway'e danışın.

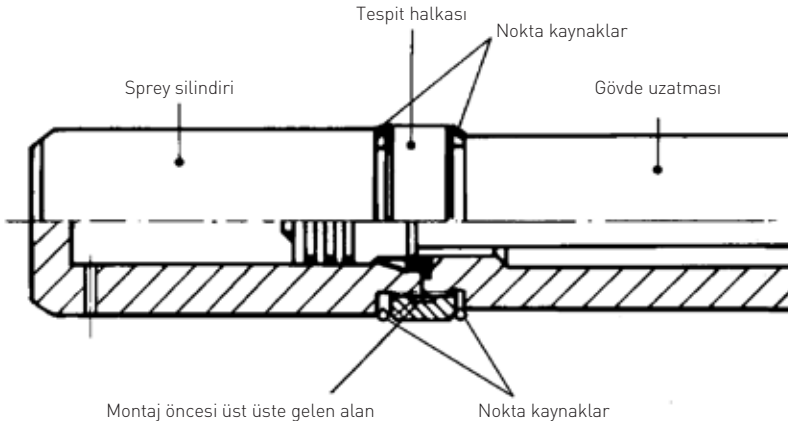
Piston grubu

Piston ve mili çıkarın. Piston ve mil her zaman komple grup şeklinde temin edilir. Pistonda herhangi bir aşınma ve yıpranma belirtisi bulunmuyorsa, yeniden kullanılabilir. İşin doğası gereği ünite her söküldüğünde piston halkalarını değiştirin. Takma işlemi sırasında piston halkalarına aşırı baskı uygulamamaya özen gösterin. Halkalar 'üstten' işaretlidir ve doğru çalışması için daima salmastra kutusu yönüne bakmalıdır. Salmastra kutusuna çarptığı durumlarda milin durumunu kontrol edin, ince bir zımpara bezi ile grafiti temizleyerek uzunlamasına doğru parlatın.

Salmastra kutusu

Vana gövdesindeki tüm halkaları, sızdırmazlığı sağlayan delikli çemberi ve dolgu malzemesini çıkarın. Salmastra kutusunu, döner tel fırça ve/veya bileme aleti kullanarak dikkatlice temizleyin. Salmastra alanının temizliği uygun vana sızdırmazlığı için çok önemlidir. Grafit salmastralarda gres ya da yağlayıcı madde kullanmayın! Her zaman yalnızca Yarway bileşenlerini kullanın, çünkü bunlar uygun setler halinde temin edilmektedir (bkz. şekil 9 ve 10).

ŞEKİL 8



YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

Salmastra seti

DİKKAT

Herhangi bir vana salmastrasını yenilemeden önce, işlem yapılan söz konusu vana için geçerli tüm güvenlik önlemlerinin alınmış olduğundan emin olun.

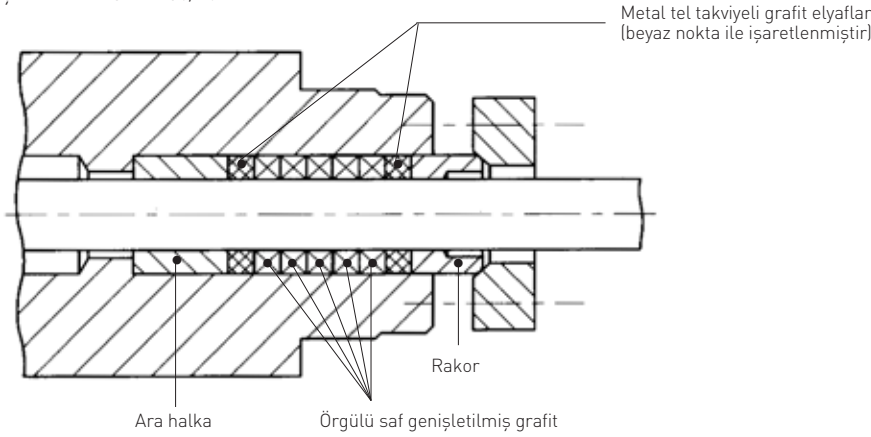
1. Yedek parçalar, rondelalar ya da eğer varsa sızdırmazlığı sağlayan delikli çemberleri dahil olmak üzere eski salmastrayı tamamen çıkarın. Salmastraya temas eden yüzeylerin temiz olduğundan emin olun. Salmastra kutusu ve milin düzlüğünü, aşınma durumunu, çizikleri, paslanma sonucu çürüme olup olmadığını ve salmastra çevresinde iyi bir sızdırmazlık sağlanmasını engelleyebilecek diğer anormal durumları kontrol edin. İyi bir sızdırmazlık sağlanması için yüzeyin pürüzsüz ve hasar görmemiş olması önemlidir. Gerekirse, onarın ya da değiştirin.
2. Bu salmastra ile birlikte bir ara halka verilmişse ya da salmastra kutusundan bir ara halka çıkarılmışsa, ilk önce bunun takıldığından emin olun.

Ara halkanın bir ucunun pahlanmış olması halinde, pahlanmış ucu aşağı takın, böylece salmastra kutusunun tabanına dayanacaktır.

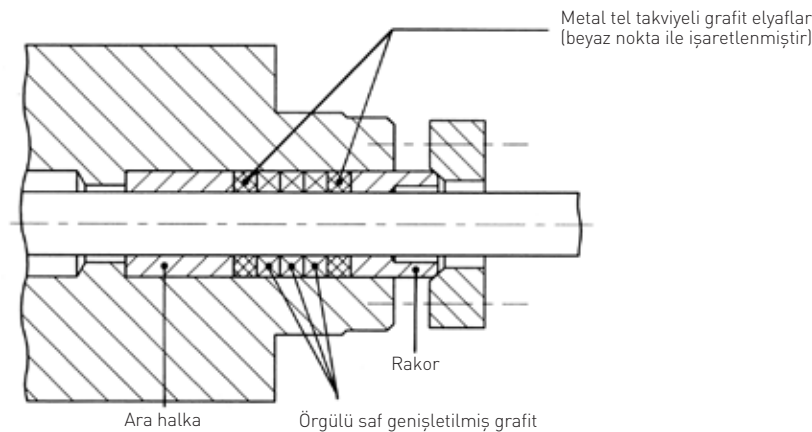
3. Salmastra komple set halinde temin edilir ve halkaları set içerisinde ambalajlandığı sıra ile aynı olmalıdır. Salmastra setini doğru sıra ile takın, bkz. şekil 9/10.
4. Doğru şekilde takılması için salmastra halkalarını kontrol edin. Bunlar, salmastra kutusuna sıkı şekilde geçmelidir.
5. Bir seferde bir halkayı doğru sıra ile bir salmastra sürgüsü ya da rakor burcu kullanarak takın. Kaplama bir salmastra sürgüsü ile ayrıca yerleştirilmelidir. Kurulum sırasında halkalardan her birinin önceden sıkıştırılması, contanın geçirmezliği açısından çok önemlidir. Salmastranın kapatılması için tornavida ya da başka bir keskin alet kullanmayın. Bunun yapılması, salmastraya ve/veya mile zarar verebilir. Bir salmastra sürgüsü kullanıldığında, sürgünün iç çapı ve milin dış çapı ve sürgünün dış çapı ile salmastra kutusunun iç çapı arasındaki çap açıklığının 0.5 mm'yi (0.020") aşmadığından emin olun.

6. Birbirini izleyen halkalar üzerindeki ekleri (varsa) çakışmayacak şekilde birbirinden 180° uzağa yerleştirin.
7. Salmastrayı fazla sıkıştırmayın. Sıkıştırma miktarı, yalnızca salmastra kutusuna doğru sayıda halka takmak için gerekli miktar kadar olmalıdır. Salmastranın, kısmen dolu salmastra kutusu içerisinde sıkıştırılarak, salmastranın kalanına yer açılması, rakor burcu kullanılarak ya da rakor somunlarının çekip çıkarılması ile gerçekleştirilir.
8. Salmastranın tamamı salmastra kutusuna takıldığında ve rakor burcu ile salmastra flanşı yerinde iken, bir anahtar ile yerine oturacak şekilde rakor somunlarının boşluğunu eşit olarak alın ve salmastra kutusu ile mile komple salmastra seti oluşturun. Salmastra setini, salmastranın mili hafifçe kavramasına yetecek kadar sıkıştırın (mil hareketi kolla sağlanıyorsa, mil hareket etmemelidir). Mil takılarak hareket ediyorsa, salmastra seti aşırı sıkılmıştır.
9. Çalıştırdıktan bir saat sonra rakor somunları yeniden sıkılmalıdır. Çalışma sırasında rakor somunlarının ayarlanması gerekebilir. Düzenli olarak kontrol edin.

ŞEKİL 9 - MODEL 38/48



ŞEKİL 10 - MODEL 18/54 VE 28/64

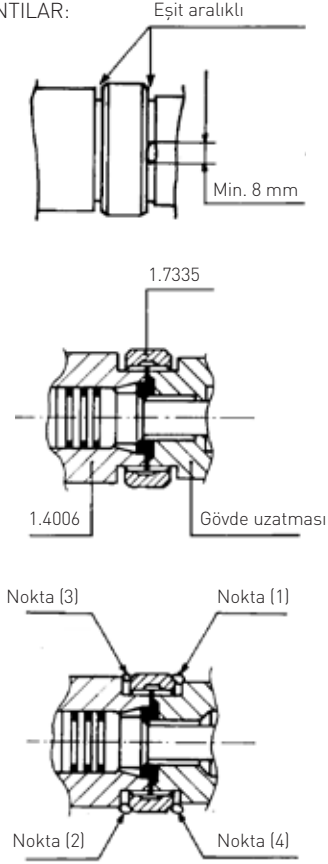


YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

ŞEKİL 11

AYRINTILAR:



Yeniden montaj

Vananın yeniden monte edilmesinden önce, tüm dişlileri yüksek ısıya dayanıklı uygun bir nikel bileşimle yağlayın. Gres ya da diğer yağ bazlı yağlayıcılar daha sonra dağıtılma sorunlarına neden olabileceğinden bunları kullanmayın. Çizilmeleri önlemek için piston halkalarına ince bir katman bileşen uygulayın. Slotları piston halkalarının içine birbirlerine 120° açı ile yerleştirin. Sprey silindirini yeniden gövde uzatması üzerine monte edin. Silindirin yuva alanını ve gövde uzatmasını üst üste bindirmek için ince cila pastası kullanın. Sızdırmazlık metalden metale şeklinde olduğundan, ortak merkezli bir yuva alanı hayati önem taşımaktadır. Daima yeni bir tespit halkası kullanın. Sprey silindirini doğru yöne ayarlayın (su spreyi daima buhar akışı ile aynı yönde olmalıdır) ve tespit halkasını sıkın.

Nokta kaynağı

Yeniden montaj sonrasında, güvenlik için sprej silindirine nokta kaynağı yapılmalıdır. Bu kaynak işleminin uzman bir kaynakçı tarafından yapılması önemlidir. Talep halinde Yarway'den Kaynak Prosedürü Spesifikasyonu temin edilebilir. Hem TIG hem de ARK kaynağı yöntemleri kabul edilebilir ve önerilen elektrot malzemesi ER NiCrMo3'tür. En az 4 (Model 38/18) ya da 8 (Model 48/28) adet 8 mm uzunluğunda, taban tabana zıt pünez gereklidir, bunlardan birisi tespit halkasını gövde uzatmasına, diğeri ise sprej silindirini tespit halkasına sabitleyecektir. Kaynak sonrasında, kaynağı kontrol etmek için uygun bir boya penetrant yöntemi kullanın. Çatlak bulunmamalıdır. Gerekirse rodajlayın ve başarılı bir kaynak elde edilinceye kadar yeniden kontrol edin (bkz. şekil 11).

Yeniden kurulum

Mil konumunu yeniden ayarlamak için aktüatörü A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu üzerine yeniden takın, bunu yaparken sökülmesi sırasında alınan notlara bakın. Aktüatör elektrikli ise, üniteyi manuel olarak çalıştırarak sınır anahtarlarının doğru şekilde çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Güç uygulamadan önce orta stroka ayarlayın ve açılış, kapanış yönlerinin doğru ve sistem mantığına uygun olup olmadığını kontrol edin.

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucunun yeniden montajından önce, bağlantı flanşı yüzeylerinin iyice temizlendiğinden ve herhangi bir sızdırmazlık malzemesinin çıkarıldığından emin olun. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu buhar boru tesisatına takın ve başlığın, sprej buhar akışı ile aynı yönde olacak şekilde yönlendirildiğinden emin olun. Cıvatalar ve somunlara yüksek ısıya dayanıklı yağlama bileşeni uygulayın ve üreticinin tavsiyeleri doğrultusunda eşit olarak sıkıştırın. Su hattını bağlamadan önce, iyice durulayın ve beslemede herhangi bir kontaminasyon ya da engel olup olmadığını kontrol edin.

YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

Daha önce kurulum talimatlarında belirtildiği gibi 'çalıştırma' prosedürünü izleyin. Flaş ve salmastra kutusunun geçirmezliğini kontrol edin. Salmastra kutusu salmastra bileziğini aşırı sıkmayın, bu A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucusunun düzgün çalışmasını engelleyebilir. Mil contasından sürekli sızıntı olması halinde, ünite ayrıntılı muayene için atölyeye gönderilmelidir. Önceki deneyimler, salmastra kutusu, salmastra ve milin temiz ve uygun olması kaydıyla, sızıntısız bir sızdırmazlık sağlanabileceğini göstermektedir. Rakor plakası somunlarını çevirerek salmastra kutusunu sıkın.

YEDEK PARÇALAR

Yedek parça siparişi verirken, tanımlama numarasının [ad plakasında belirtilen] doğrulanmış ve belirtilmiş olmasını sağlayın. Kesit çizimler ve parça listeleri için sonraki sayfalara bakın.

İNCELEME PROSEDÜRÜ

Sprey başlığı grupları (1) ve (2), tespit halkaları (5), piston (4) ve piston halkaları (3) aşınan parçalar olarak düşünülecektir. Malzemeler, buhar/su ortamlarındaki uygulamalardaki mevcut koşulları karşılayacak şekilde seçilmiştir. Isıl döngü gerçekleştiğinden kullanıcılar kızgın buhar soğutucularındaki sıcaklık farklılıklarının genellikle Tesisteki en yüksek fark olduğunu anlamalıdır. İlk hizmet yılının ardından, sprey başlık grubuyla birlikte vakum lehimli enjeksiyon memeleri, tespit halkası ve nokta kaynakların kontrol edilmesi tavsiye edilir. İnceleme sırasında, boya kontrolü ya da flor penetran muayenesi yapılarak bu parçalarda çatlak olup olmadığı kontrol edilecektir. İnce çatlak belirtileri gösteren parçalar tekrar kullanılmayacaktır. Bu tür tesisatlarda 'hatasız' kafalar her 2 yıllık çalışma süresinden sonra incelenecektir. Yukarıda adı geçen bileşenlerin her 5 yılda bir değiştirilmesi önerilir. Geçmişte, bu önlemlerin dikkate alınmasının güvenli bir çalışma sağladığı kanıtlanmıştır. **Not:** sprey başlığı grupları şartnameye özel olarak üretilebilir. Bu tür bileşenlerin teslimat süresi 8 haftadır.

SAKLAMA PROSEDÜRÜ

Teslim alınmasından sonra, hem A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucusunun hem de ambalaj sandığının nakliye sırasında hasar görüp görmediğini kontrol edin. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucudaki herhangi bir hasar derhal Yarway'e ya da yerel bayisine bildirilmelidir. Ambalaj kabındaki herhangi bir hasar, toz ya da su girmesini önlemek için ekipmanın depoya yerleştirilmesinden önce giderilmelidir. Ad plakası-etiket plakası ve evraklarda yer alan bilgileri kontrol edin ve üniteyi koruyucu kapaklarını yerine takarak yeniden ambalajına koyun.

6 aya kadar olan kısa süreli saklama için ilave koruma önlemleri alınmasına gerek yoktur. Üniteyi, orijinal ambalajında, temiz ve kuru bir iç mekanda saklayın. Dış mekanda tutulması kaçınılmazsa, ambalaj kasası su geçirmeyen bir kaplama içerisine alınmalıdır.

Uzun süreli depolama için yalnızca kuru iç mekanları tercih edin. Mil contasını çıkarın ve A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucusunun kuru olduğundan ve nem içermediğinden emin olun. İşlenmiş yüzeylere, vana miline ve salmastra kutusuna kozmolün türü gres uygulayın. A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu kendi orijinal ambalajında muhafaza edin ve herhangi bir bozulma olmadığından emin olmak için 3 ayda bir inceleyin.

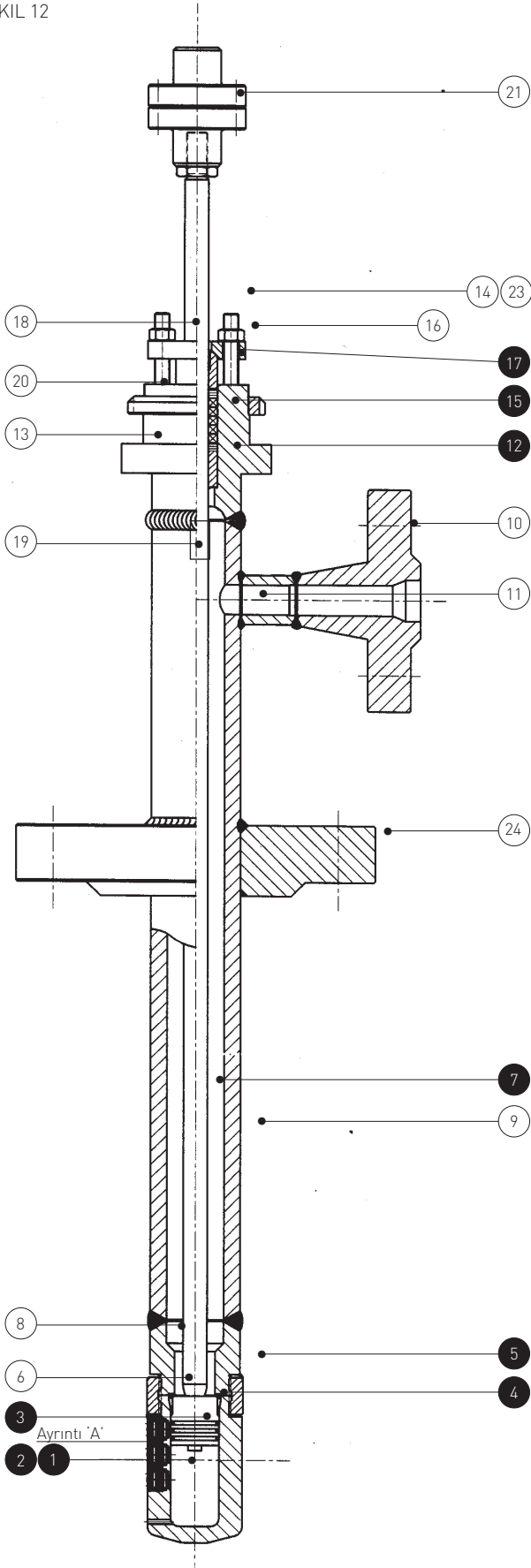
A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuyu hizmete almadan önce, doğru çalışmasını sağlamak için mil contasını değiştirin ve aktüatör, contalar, vb. diğer bileşenleri kontrol edin. Çalıştırma ve bakım talimatları kılavuzunda ayrıntılı olarak açıklanan kurulum prosedürünü uygulayın.

Not: temin edilen ünitelerin malzemeleri ve verileri bu Talimat Kılavuzunda belirtilenlerden farklılık gösterebilir. Şüphenez olmanız halinde, lütfen sipariş belgelerine başvurun.

A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucu, CE-işareti ile, 97/23/EC sayılı Avrupa Direktifi kapsamında, kategori I altında sınıflandırılmıştır.

YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY
KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

ŞEKİL 12



TABLO 1: MODEL 38/48 - STANDART MALZEMELER

Öğe	Adı	Malzeme	Eşdeğeri
1 + 2	Sprey başlığı grubu	AISI 410	1.4006
3	Piston halkası	AISI 431 *	1.4057 *
4	Piston	AISI 420	1.4021
5	Tespit halkası	SA182 F11	1.7335
6	Yuva	Stellit 6	Stellit 6
7	Mil	AISI 431 *	1.4057 *
8	Mil yuvası	SA105	P250GH
		SA182 F11	1.7335
9	Gövde borusu	SA106 Gr.B	P235GH TC2
		SA335 P11	1.7335
10	Su flanşı	SA105	P245GH
		SA182 F11	1.7335
11	Adaptör	SA105	P250GH
		SA182 F11	1.7335
12	Ara halka	AISI 431 *	1.4057 *
13	Salmastra kutusu	SA105	P250GH
		SA182 F11	1.7335
14	Somun	A194 4H	1.4923
15	Salmastra seti	Grafit	Grafit
16	Saplama	A193 B16	1.4923
17	Rakor	AISI 431 *	1.4057 *
18	Rakor plakası	AISI 304	1.4301
19	Ad plakası	AISI 304	1.4301
20	Somun (Çatal)	K. çeliği	K. çeliği
21	Kuplaj	K. çeliği	K. çeliği
23	Emniyet pulu	Çelik	Çelik
24	Buhar flanşı	SA105	P250GH
		SA182 F11	1.7335

NOT

* Nitrattlı

• Önerilen yedek parçalar

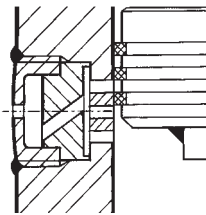
Diğer malzemeler talep üzerine temin edilir

Belgelendirme

Standart İşler için A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuların (Standard Duty)

ASME B16.34 ve EN gerekliliklerine uygunluğu yetkili makamlarca onaylanmıştır.

Verilerin tümü değişikliğe tabidir.

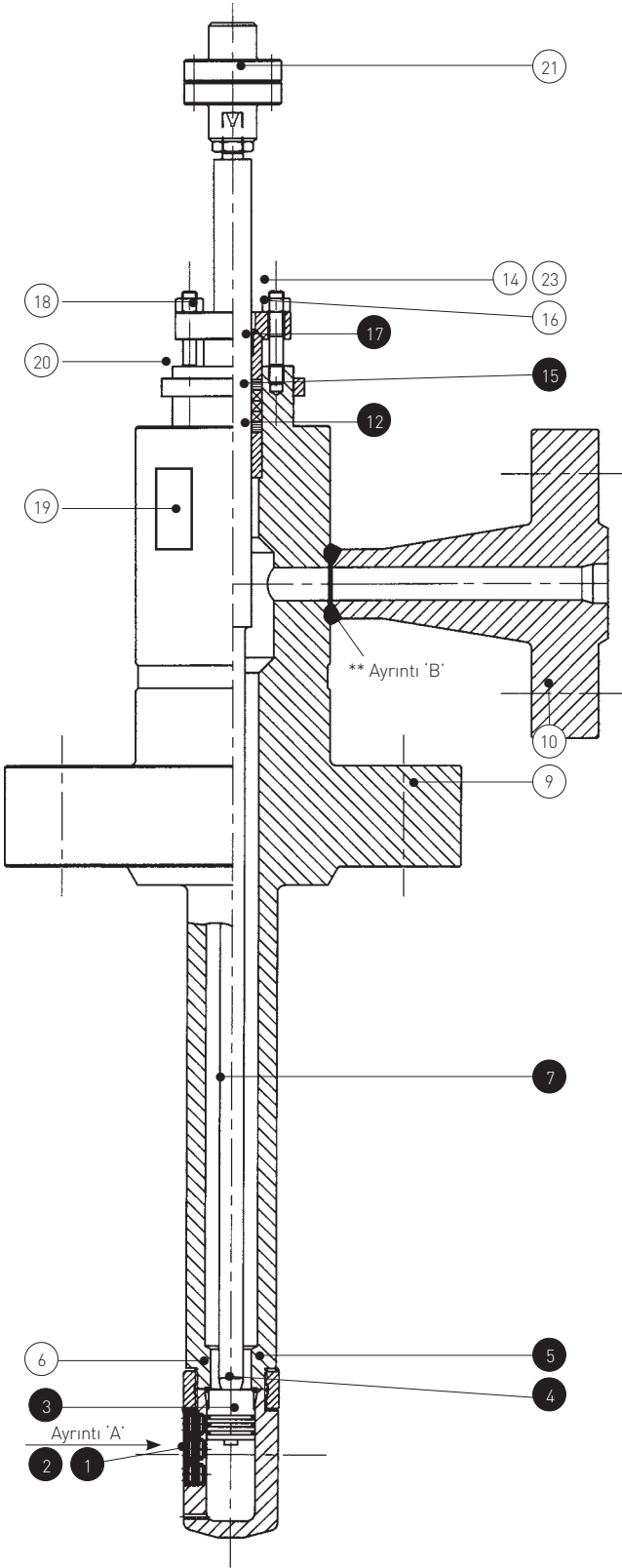


AYRINTI 'A'

YARWAY A.T.-TEMP KIZGIN BUHAR SOĞUTUCU STANDARD/HEAVY DUTY

KURULUM VE BAKIM TALIMATLARI

ŞEKİL 13



TABLO 2: MODEL 18/54 İLE 28/64 - STANDART MALZEMELER

Öğe	Adı	Malzeme	Eşdeğeri
1 + 2	Sprey başlığı grubu	AISI 410 Inconel 718	1.4006 Inconel 718
3	Piston halkası	AISI 431 *	1.4057 *
4	Piston AISI	420 1.	4021
5	Tespit halkası	SA182 F11 Incolloy 800H *	1.7335 Incolloy 800H *
6	Yuva	Stellit 6	Stellit 6
7	Mil	AISI 431 *	1.4057 *
9	Gövde	SA182 F22 SA182 F347H SA182 F91 **	1.7380 1.4550 1.4903 **
10	Su flanşı	SA182 F22 SA182 F347H SA182 F91 **	1.7380 1.4550 1.4903 **
12	Ara halka	AISI 431 *	1.4057 *
14	Somun	A194 4H	1.4923
15	Salmastra seti	Grafit	Grafit
16	Saplama	A193 B16	1.4923
17	Rakor	AISI 431 *	1.4057 *
18	Plaka	AISI 304	1.4301
19	Ad plakası	AISI 304	1.4301
20	Somun (Çatal)	K. çeliği	K. çeliği
21	Kuplaj	K. çeliği	K. çeliği
23	Emniyet pulu	Çelik	Çelik
24	Somun	A194 8C	-
25	Spiral sarımlı conta	Paslanmaz çelik/Grafit	Paslanmaz çelik/Grafit
26	Saplama	A193 B8C	-

NOT

* Nitratlı

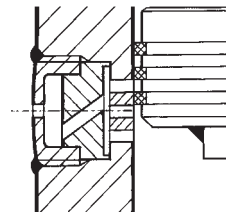
** Talep üzerine cıvatalı su flanşı bulunan yüksek ısıya dayanıklı modeli temin edilir

• Önerilen yedek parçalar

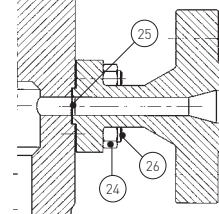
Diğer malzemeler talep üzerine temin edilir

Belgelendirme

Ağır İşler için A.T.-Temp Kızgın Buhar Soğutucuların (Heavy Duty) ASME B16.34 ve EN gerekliliklerine uygunluğu yetkili makamlarca onaylanmıştır. Verilerin tümü değişikliğe tabidir.



AYRINTI 'A'



** AYRINTI 'B'
Model 54/64 için flanş bağlantısı

Ne Emerson, Emerson Automation Solutions ne de bunların bağılı kuruluşları herhangi bir ürünün seçimi, kullanımı veya bakımı ile ilgili sorumluluk üstlenmez. Herhangi bir ürünün doğru şekilde seçilmesi, kullanılması ve bakımı ile ilgili tüm sorumluluk yalnızca satın alan kişiye ve son kullanıcıya aittir.

Yarway, Emerson Electric Co'nun Emerson Automation Solutions işletme birimindeki şirketlerden birine ait olan bir markadır. Emerson Automation Solutions, Emerson ve Emerson logosu Emerson Electric Co'nun ticari markaları ve hizmet markalarıdır. Diğer markaların tümü ilgili sahiplerinin mülkiyetindedir.

Bu yayının içeriği yalnızca bilgilendirme amaçlı olup bunların doğruluğunun sağlanması için her tür çabanın gösterilmiş olmasına rağmen, söz konusu içerik burada açıklanmış olan ürün ya da hizmetler veya bunların kullanımı ya da uygulanabilirliği açısından açık ya da zımni garantiler olarak yorumlanmayacaktır. Satışların tamamı talep üzerine sunulacak olan şart ve koşullarımıza tabidir. Söz konusu ürünlerin tasarımları veya spesifikasyonlarını herhangi bir zamanda bildirimde bulunmaksızın değiştirme hakkımız saklıdır.

Emerson.com/FinalControl