

Бустеры моделей 2625 и 2625NS

Содержание

Вводная часть	1
Назначение руководства	1
Описание	1
Технические характеристики	3
Обучение персонала	3
Установка	3
Монтаж	4
Пневматические присоединения	4
Диагностические соединения	5
Давление питания	5
Выпускные отверстия	5
Функционирование	5
Принцип действия	5
Техническое обслуживание	6
Замена мембранного узла	7
Замена клапана	7
Установка диагностических соединений	9
Заказ деталей	9
Список деталей	9



W4727/L

Рис. 1. Бустер модели 2625

Вводная часть

Назначение руководства

В данном руководстве приведено описание процедуры установки и технического обслуживания, а также дана информация по заказу деталей бустеров моделей 2625 и 2625NS (рисунок 1). Информация о клапане, приводе и дополнительных устройствах приведена в отдельных руководствах.

Не допускается установка, эксплуатация или техническое обслуживание бустера типа 2625 или 2625NS лицами, предварительно не прошедшими

- полного курса обучения и не обладающими навыками по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию клапанов, приводов и аксессуаров, а также
- не прочитавшими внимательно и не разобравшимися в содержании настоящего руководства. При возникновении вопросов по данным инструкциям перед выполнением каких-либо действий свяжитесь с представительством компании Emerson Process Management.

Описание

Бустеры моделей 2625 и 2625NS используются совместно с позиционерами на регулирующих клапанах для увеличения скорости хода клапана. В бустере имеется фиксированная зона нечувствительности (определяемая расстоянием между посадочными поверхностями плунжеров питания и сброса), которая устанавливается во время заводской сборки и тестирования. Кроме того, в бустере используется мягкое седло и встроенный байпасный дроссель для устранения проблем, связанных с насыщением позиционера, которые могут возникать при использовании бустеров, не имеющих вышеуказанных особенностей. Для обеспечения устойчивой работы системы необходимо отрегулировать встроенный байпасный дроссель. Такая настройка не влияет на зону нечувствительности бустера, но позволяет клапану реагировать на небольшие изменения входного сигнала от позиционера без ухудшения точности работы в устойчивом состоянии.

Это также позволяет бустеру обеспечивать передачу большого объема питания на выход при быстром и значительном изменении входного сигнала.



Таблица 1. Спецификации

<p>Диаметры отверстий⁽¹⁾</p> <p>Отверстие питания: ■ 9,5 мм (0,375 дюйма) или ■ 12,7 мм (0,5 дюйма)</p> <p>Выпускное отверстие: ■ 2,4 мм (0,094 дюйма), ■ 9,5 мм (0,375 дюйма) или ■ 12,7 мм (0,5 дюйма)</p> <p>Входной сигнал</p> <p>Выходной сигнал позиционера</p> <p>Максимальный пневматический входной сигнал</p> <p>10,3 бар (150 фунтов/кв. дюйм)</p> <p>Отношение входного и выходного давлений</p> <p>Установлено равным 1</p> <p>Диапазоны давления питания⁽²⁾</p> <p>При использовании совместно с позиционером или другим пневматическим оборудованием позиционер и бустер должны быть соединены трубопроводом для подачи одного общего давления питания через регулятор модели 64 или 95H (см. рисунок 4). В линии подачи к регулятору должен быть установлен мощный фильтр, например, модели 262K. Также давление подачи не должно превышать максимальную характеристику привода по давлению. Возможно выполнение моделей для максимальных диапазонов давления подачи.</p> <p>При нормальном использовании с мембранными приводами: До 2,8 бар (40 фунтов/кв. дюйм)</p> <p>При использовании с поршневыми приводами: До 10,3 бар (150 фунтов/кв. дюйм)</p> <p>Номинальная величина зоны нечувствительности⁽³⁾</p> <p>Процент от выходного диапазона позиционера⁽⁴⁾:</p> <p>Выпускное отверстие 2,4 мм (0,094 дюйма): 2%</p>	<p>Выпускное отверстие 12,7 мм (0,375 дюйма): 3,5%</p> <p>Выпускное отверстие 12,7 мм (0,5 дюйма): 5%</p> <p>Рабочие пределы температуры^(2,3)</p> <p>Модель 2625: от -40 до 71 °C (от -40 до 160 °F)</p> <p>Модель 2625NS: от -40 до 93 °C (от -40 до 200 °F)</p> <p>Максимальные коэффициенты расхода</p> <p>См. таблицу 2</p> <p>Соединения</p> <p>Входной сигнал: Нормальная трубная резьба 1/4 дюйма</p> <p>Сигнал питания и выходной сигнал: Нормальная трубная резьба 3/4 дюйма</p> <p>Классификация опасных зон</p> <p>Соответствует требованиям АТЕХ по газам и пыли, группа II, категория 2</p> <p>CE Ex II 2 GD</p> <p>Приблизительный вес</p> <p>Алюминиевый корпус: 2,5 кг (5 фунтов)</p> <p>Латунный корпус: 5,0 кг (11 фунтов)</p> <p>Декларация соответствия SEP</p> <p>Fisher Controls International LLC заявляет, что это изделие соответствует требованиям Статьи 3 параграфа 3 Директивы ЕС по оборудованию, работающему под давлением (PED) 97/23/ЕС. Изделие было разработано и изготовлено в соответствии с требованиями технологии звукотехники (SEP), поэтому на него не может быть нанесена маркировка CE соответствия требованиям директивы по оборудованию, работающему под давлением.</p> <p>Однако на изделие <i>может</i> быть нанесена маркировка CE, указывающая на соответствие требованиям <i>других</i> применимых директив ЕЭС.</p>
---	---

1. Может быть использовано в любой комбинации.

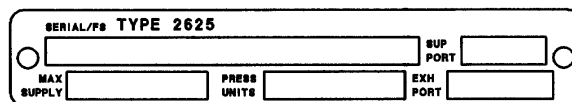
2. Нельзя превышать границ давления/температуры, указанных в данном документе, и ограничения соответствующих стандартов и норм.

3. Эта позиция определена в стандарте ISA S51.1.

4. От нуля до максимального давления питания.

Бустер вместе с позиционером/приводом используется только для увеличения скорости хода. Его не рекомендуется использовать для других применений, требующих высокой точности. Если бустер используется только с приводом для регулирования в режиме «открыт-закрыт», встроенный байпасный дроссель должен быть закрыт (повернут по часовой стрелке до упора).

Для облегчения проведения диагностических процедур Вы можете установить диагностические соединения и подключить диагностические линии к каждому бустеру моделей 2625 и 2625NS.



1V4059-JEEN01 / DOC

Рис. 2. Пример паспортной таблички

Бустер модели 2625NS разработан для применения в области ядерной энергетики. В конструкции бустера модели 2625NS использованы материалы, обеспечивающие превосходные характеристики при повышенных температурах и уровнях радиации.

Таблица 2. Максимальные коэффициенты расхода

КОМБИНАЦИИ ДИАМЕТРОВ ОТВЕРСТИЙ				КОЭФФИЦИЕНТЫ ОТВЕРСТИЙ ПИТАНИЯ	КОЭФФИЦИЕНТЫ ВЫПУСКНЫХ ОТВЕРСТИЙ
Отверстие питания		Выпускное отверстие			
мм	дюймы	мм	дюймы	C_v	C_v
9,5	0.375	2,4	0.094	3,74	0,23
		9,5	0.375	3,74	2,29
		12,7	0.5	3,74	2,52
12,7	0.5	2,4	0.094	4,98	0,24
		9,5	0.375	4,98	2,30
		12,7	0.5	4,98	2,72
Позиционер модели 3570				0,25	0,25
Позиционер модели 3582				0,17	0,19
Модели 3610J, 3610JP, 3611JP, 3620J, 3620JP, 3621JP				0,37	0,30
Тип DVC5000, DVC5000f				0,24	0,27
Тип DVC6000, DVC6000f				0,37	0,31

Уплотнительные кольца в бустере модели 2625NS изготовлены из EPDM (этилен пропилена), а мембраны из EPDM/мета-арамида. EPDM имеет лучшие температурные характеристики и увеличенный срок службы по сравнению с нитрилом. Мета-арамида, применяемый в качестве материала для диафрагм, более прочен в условиях повышенной радиации.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для устройств с деталями из EPDM используйте для питания чистый сухой воздух, не содержащий масел. 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 В. Соответствующие документы могут поставляться под номером 10CFR, Часть 21.

Технические характеристики

Технические характеристики бустера моделей 2625 и 2625NS приведены в таблице 1. Информация с заводскими настройками для каждого конкретного устройства приведена на паспортной табличке (рисунок 2).

Обучение персонала

Информацию об имеющихся курсах по бустерам моделей 2625 и 2625NS, а также по различным другим видам продукции можно получить по адресу:

Emerson Process Management
Отдел обучения, Адрес:
P.O. Box 190; 301 S. 1st Ave.
Marshalltown, IA 50158-2823
Тел.: 800-338-8158 или
Тел.: 641-754-3771
Факс: 641-754-3431
Эл. почта: education@emersonprocess.com

Примечание

Ни Emerson, ни Emerson Process Management, ни какие-либо из их дочерних компаний не несут ответственность за выбор, использование и техническое обслуживание любого изделия. Ответственность за выбор, использование и обслуживание любого продукта возлагается на покупателя и конечного пользователя.

Установка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание получения травмы следует всегда надевать защитные перчатки, спецодежду и средства защиты глаз при выполнении любой процедуры по обслуживанию.

Если бустер установлен так, что он может быть физически поврежден, это может привести к повреждению системы.

Превышение номинальных условий эксплуатации бустера или другого оборудования может привести к травмам или повреждению оборудования. Превышение значений давления, указанных в таблице 1, может привести к утечкам, повреждению деталей оборудования или травмам персонала в результате разрыва деталей, находящихся под давлением, или взрыва скопившегося газа.

Согласуйте с вашим инженером-технологом или инженером по технике безопасности любые дополнительные меры для защиты от технологической среды.

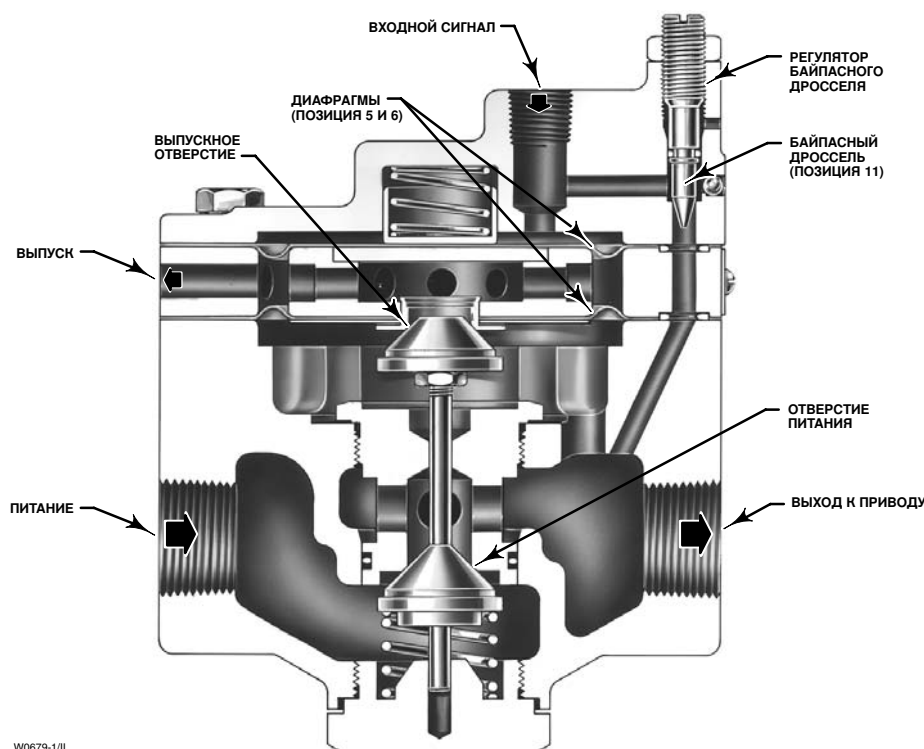


Рис. 3. Бустер в разрезе

Примечание

Не используйте отдельные источники давления питания для бустера и соединенного с ним позиционера.

Бустер не может мгновенно сбросить давление при падении давления питания в независимом источнике. Однако, если при падении давления питания система находится в переходном состоянии или если входной сигнал бустера является достаточным для преодоления зоны нечувствительности, бустер передаст давление на выход.

Падение давления питания (либо отдельного, либо общего) для позиционеров модели 3582 или 3610J приведет к ослаблению выходного давления позиционера (входного давления бустера).

Позиционер и бустер должны быть всегда соединены трубопроводом для подачи одного общего давления питания. На рисунке 4 показаны примеры типовой установки. Для обеспечения достаточной производительности при подаче питания на оба компонента необходимо использовать регулятор типа 64 или 95H. В линии подачи к регулятору типа 64 или 95H должен быть установлен мощный фильтр, например, модели 262K.

Монтаж

Бустер обычно монтируется между источником сжатого воздуха (питание) и приводом с помощью ниппелей. Его можно использовать как с поршневыми, так и с мембранными приводами. 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 (рисунок 6) или монтажный кронштейн корпуса.

Пневматические соединения

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

Диагностические соединения

Для проведения диагностических процедур блока «клапан/привод/позиционер» установите соединители и соответствующее монтажное оборудование между бустером модели 2625 или 2625NS и приводом. Примеры типовой установки соединителя показаны на рисунке 4.

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

Инструкции по диагностическим соединениям для позиционера даны в отдельном руководстве.

Давление питания

Для создания давления питания должен использоваться чистый сухой воздух или неагрессивный газ с обязательной фильтрацией.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для устройств с деталями из EPDM используйте для питания чистый сухой воздух, не содержащий масел. EPDM подвержен ухудшению при воздействии смазок на нефтяной основе.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если в качестве питающей среды используются горючие или опасные газы, то при пожаре или взрыве скопившегося газа или от контакта с ядовитым или агрессивным газом может быть травмирован персонал, повреждено имущество или оборудование. Бустер не имеет возможности обеспечения отвода в сторону выпускаемого газа. По этой причине не допускается использование воспламеняемых или других опасных газов в качестве рабочей среды, если только блок не установлен в хорошо проветриваемой зоне.

Выпускные отверстия

Сброс газов в атмосферу осуществляется через выпускные отверстия, расположенные сбоку устройства. Не допускается загромождение выпускных отверстий посторонними предметами или материалами.

Информация по эксплуатации

Единственным требованием для обеспечения стабильного функционирования бустера является регулировка байпасного дросселя. Несмотря на то, что к разным системам могут применяться разные методы настройки, рекомендуется следующая процедура, если привод используется в режиме регулирования потока.

Примечание

При выборе размера бустера выберите наименьшее значение C_g , которое будет удовлетворять скорости хода по техническим характеристикам. Выбор бустера слишком большого размера в замкнутом контуре может привести к нарушению устойчивой работы системы, требуя такого открывания байпаса, при котором бустер никогда не начнет работать.

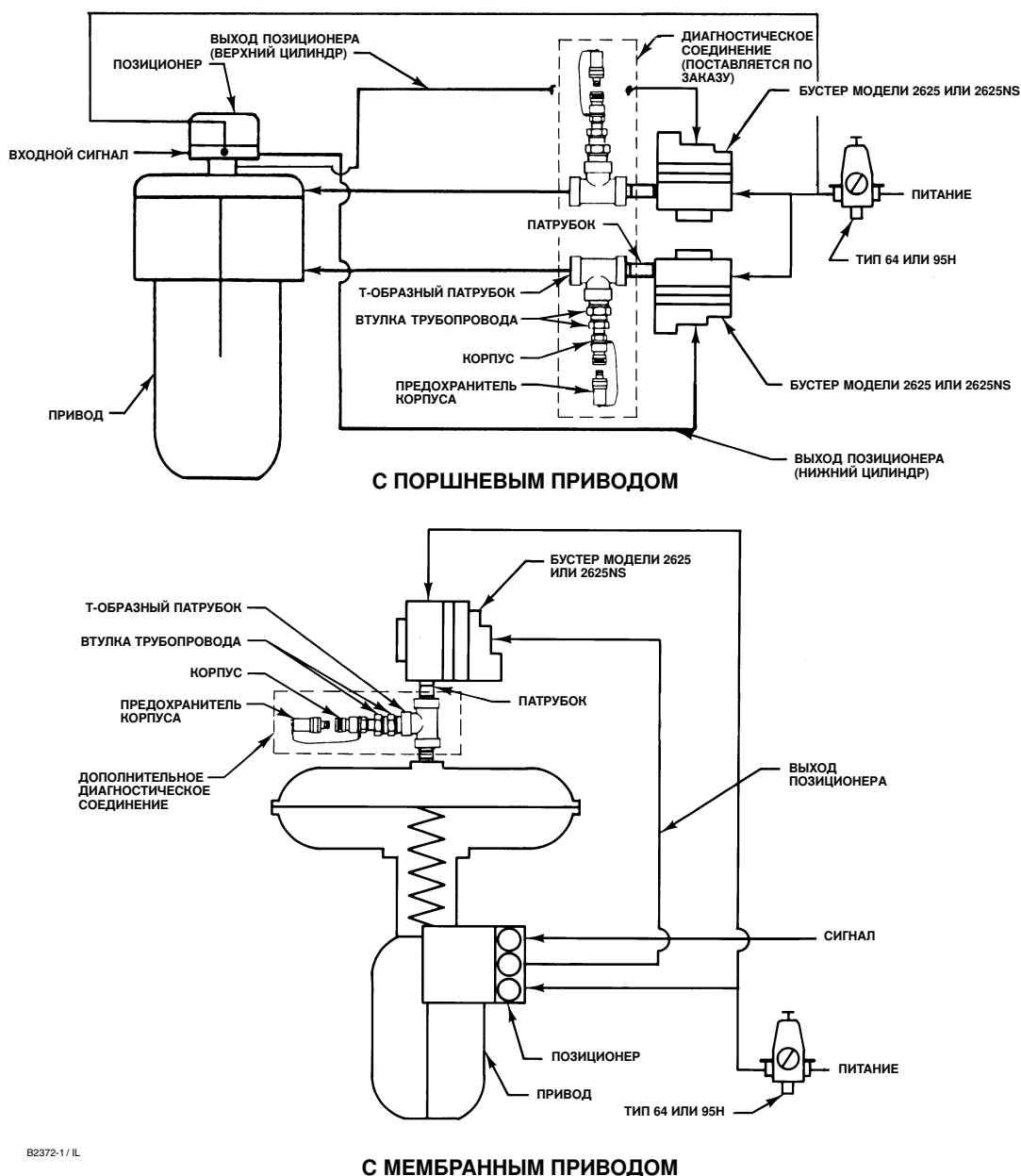
До начала работы поверните регулировочный винт (рисунок 3) байпасного дросселя из полностью закрытого положения на четыре-пять полных оборотов против часовой стрелки. При работающем приводе медленно поворачивайте дроссель по часовой стрелке до тех пор, пока бустер не начнет срабатывать в ответ на большие изменения входного сигнала, позволяя при этом малым сигналам приводить в движение привод без срабатывания бустера.

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

Принцип действия

См. рисунки 3 и 4.

Благодаря наличию байпасного дросселя большие колебания входного сигнала регистрируются входной мембраной бустера несколько раньше, чем в приводе. Большие, внезапные изменения входного сигнала приводят к возникновению разности давления между сигналами на входе и выходе бустера. Когда это происходит, мембраны перемещаются и открывают либо входное отверстие, либо выпускное отверстие, в зависимости от того, какое действие необходимо для уменьшения этой разности. Отверстия остаются открытыми, пока



B2372-1 / IL

Рис. 4. Типовая установка

разница между давлениями на входе и выходе бустера не вернется в пределы зоны нечувствительности бустера. Когда байпасный дроссель отрегулирован для получения устойчивого состояния, сигнал малой амплитуды и с небольшой скоростью изменения проходит через этот байпасный дроссель в привод, не приводя к срабатыванию бустера. Оба отверстия и питания, и выпуска остаются закрытыми, предотвращая излишнее потребление воздуха и возможность насыщения реле позиционера.

Техническое обслуживание



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание получения травмы всегда надевать защитные перчатки, спецодежду и средства защиты глаз при выполнении любой процедуры по обслуживанию.

Проведение технического обслуживания требует периодического выключения бустера из работы. Во избежание травм персонала или повреждения оборудования, перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию отсоедините все пневматические трубопроводы или подключите байпасные линии, а также сбросьте рабочее давление с прибора.

Согласуйте с вашим инженером-технологом или инженером по технике безопасности любые дополнительные меры для защиты от технологической среды.

Замена мембранного узла

Номера позиций указаны на рисунке 5.

1. Отвинтите шесть крепежных болтов (позиция 15) по периметру кожуха пружины в сборе (позиция 3) и снимите его, принимая меры предосторожности, чтобы не потерять входную пружину (позиция 8) или опору пружины (позиция 9).

2. Снимите верхнюю мембрану (позиция 6), распорную втулку мембраны (позиция 2), мембрану в сборе (позиция 5) (которая включает в себя также и нижнюю мембрану) и уплотнительные кольца (позиция 14). Осмотрите, нет ли на этих деталях следов повреждений или износа, и, при необходимости, замените их.

3. Замените уплотнительные кольца (позиция 14), предварительно нанеся на них смазку (позиция 21). Установите на место мембрану в сборе (позиция 5), распорную втулку мембраны (позиция 2) и верхнюю мембрану (позиция 6).

Примечание

Для обеспечения правильного функционирования байпасного дросселя убедитесь в том, что отверстия в мембране и байпасном дросселе совмещены с отверстиями в распорной втулке (позиция 2).

4. Установите на верхней мембране (позиция 6) кожух пружины (позиция 3). Убедитесь, что опора пружины (позиция 9) и верхняя пружина (позиция 8) установлены в узле кожуха пружины (позиция 3). Нажмите пальцем на нижнюю часть опоры пружины. Если опора пружины (позиция 9) не может свободно перемещаться в кожухе пружины (позиция 3), то снимите опору пружины (позиция 9) и нанесите на нее смазку (позиция 23). Вновь установите опору пружины (позиция 9) в кожух (позиция 3).

Примечание

При замене верхней пружины (позиция 8) или нижней пружины (позиция 10) на пружину, рассчитанную на другое максимально допустимое давление питания, убедитесь, что обе пружины рассчитаны на одинаковый диапазон.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Во избежание повреждения мембраны не затягивайте винты слишком сильно.

5. Завинтите шесть крепежных болтов (позиция 15) и затяните их в перекрестном порядке.

Замена клапана

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Расстояние между линией седла выпускного отверстия на верхнем клапане (позиция 7С) и линией седла отверстия для подачи давления питания на нижнем клапане и штока (позиция 7В) является критичным для обеспечения требований к величине зоны нечувствительности бустера. Это расстояние должно быть отрегулировано перед заменой узла клапана (позиция 7), или верхнего клапана (позиция 7С), или нижнего клапана и штока (позиция 7В).

Номера деталей приведены на рисунке 5.

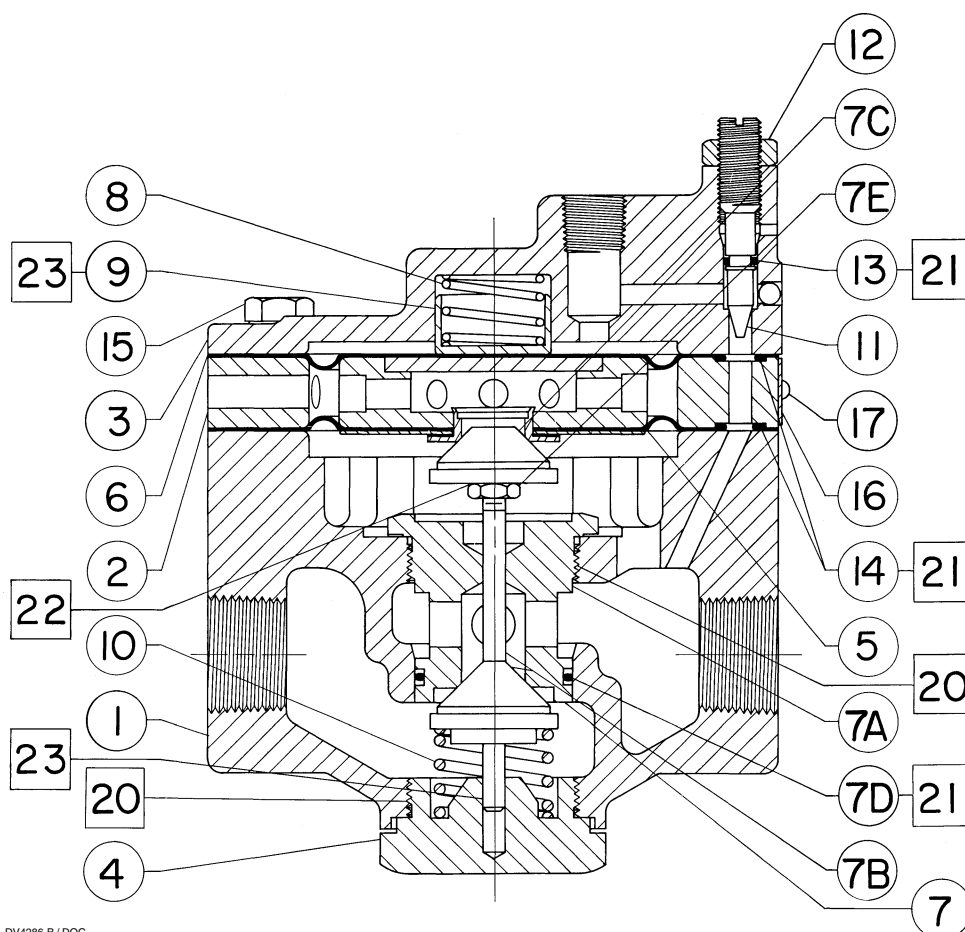
1. Отвинтите шесть крепежных болтов (позиция 15) по периметру кожуха пружины в сборе (позиция 3) и снимите его, принимая меры предосторожности, чтобы не потерять входную пружину (позиция 8) или опору пружины (позиция 9).

2. Снимите верхнюю мембрану (позиция 6), распорную втулку мембраны (позиция 2), мембрану в сборе (позиция 5) (которая включает в себя также и нижнюю мембрану) и уплотнительные кольца (позиция 14).

3. Вывинтите клапан в сборе (позиция 7) из корпуса. Для облегчения процедуры разборки седло (позиция 7А) имеет шестигранную головку под ключ 1-1/2 дюйма.

4. При необходимости замены всего клапана в сборе переходите к пункту 8 данной процедуры.

5. При необходимости замены верхнего клапана (позиция 7С) и нижнего клапана со штоком (позиция 7В) ослабьте шестигранную гайку (позиция 7Е) и снимите верхний клапан. Отвинтите шестигранную гайку, а затем снимите нижний клапан и шток с седла (позиция 7А).



DV4286-B / DOC

Рис. 5. Сборочный чертеж бустера

6. Установите новые нижний клапан и шток (позиция 7B) в седло (позиция 7A) и навинтите шестигранную гайку (позиция 7E) на шток.

7. Нанесите другую смазку (позиция 22) на резьбу нижнего клапана и штока (позиция 7B) и установите верхний клапан (позиция 7C). Затяните шестигранную гайку (позиция 7E).

8. Нанесите смазку (позиция 21) на уплотнительное кольцо (позиция 7D), на нижний клапан и шток (позиция 7B) нанесите смазку (позиция 23). Нанесите герметик (позиция 20) на резьбу седла (позиция 7A).

9. Вставьте клапан в сборе (позиция 7) в корпус (позиция 1), убедившись, что нижний клапан и шток (позиция 7B) соединились поверх нижней пружины (позиция 10) и вошли в нижний плунжер (позиция 4).

10. Установите мембрану в сборе (позиция 5) на верхний клапан (позиция 7C).

11. Установите распорную втулку мембраны (позиция 2) на корпус (позиция 1).

12. Приложите поверочную линейку длиной не менее 5 дюймов (127 мм) вдоль распорной втулки мембраны (позиция 2). Верхняя поверхность мембраны в сборе (позиция 5) должна совпадать с верхней поверхностью распорной втулки мембраны (позиция 2). Если эти поверхности не совпадают, ослабьте шестигранную гайку (позиция 7E) и, соответственно, поднимите или

опустите верхний клапан (позиция 7C). Для отвинчивания шестигранной гайки (позиция 7E) снимите клапан в сборе (позиция 7).

13. Повторяйте пункты с 9 по 12 несколько раз, пока верхняя поверхность мембранного узла (позиция 5) не совпадет с верхней поверхностью распорной втулки мембраны (позиция 2).

Примечание

Для обеспечения правильного функционирования байпасного дросселя убедитесь в том, что отверстия в мембране и байпасном дросселе совмещены с отверстиями в распорной втулке (позиция 2).

14. Убедитесь, что в распорную втулку мембраны (позиция 2) установлены уплотнительные кольца (позиция 14) и что на них нанесена смазка (позиция 21).

15. Установите верхнюю мембрану (позиция 6).

16. Установите на верхней мембране (позиция 6) кожух пружины (позиция 3). Убедитесь, что опора пружины (позиция 9) и верхняя пружина (позиция 8) установлены в кожухе. Нажмите пальцем на нижнюю часть опоры пружины. Если опора пружины (позиция 9) не может свободно перемещаться в кожухе (позиция 3), снимите опору пружины (позиция 9) и нанесите на нее смазку

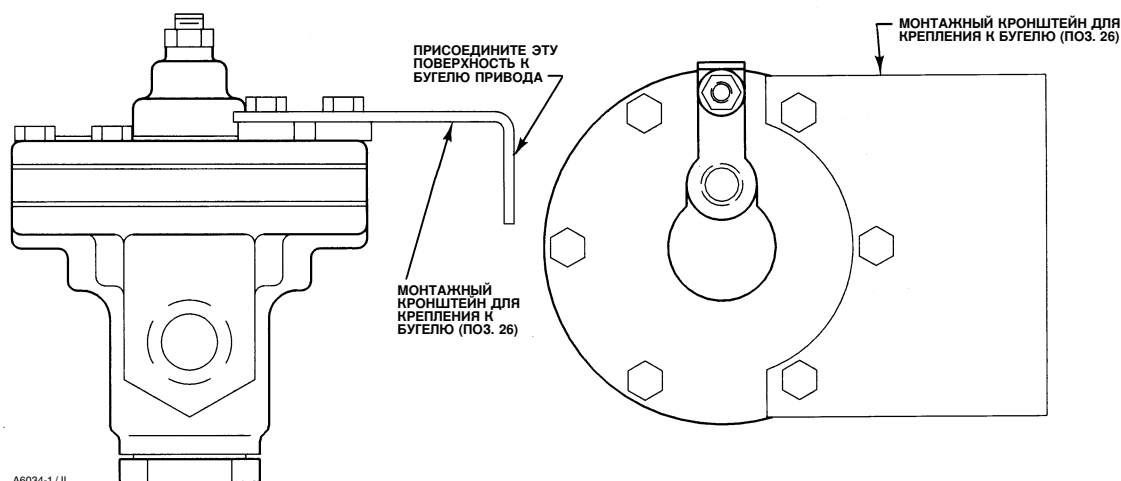


Рис. 6. Бустер с монтажным кронштейном для крепления к бугелю

Поз.	Описание	Номер детали	Поз.	Описание	Номер детали
6*	Upper Diaphragm For Type 2625, nitrile on nylon For Type 2625NS, EPDM/meta-aramid	2V197702052 27B4799X012	10	Lower Spring, steel pl For 2.8 bar (40 psig) max. supply pressure For 10.3 bar (150 psig) max. supply pressure	
7*	Valve Assembly (includes keys 7A, 7B, 7C, 7D, and 7E) For Type 2625 Brass/nitrile 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port Aluminum/nitrile (must be used w/Type 1069 actuator) 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port For Type 2625NS 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port	1V1998000A2 1V1997000A2 1V1998X0022 1V1997X0022 17B4811X0A2 17B4802X0A2	11	Restriction, 303 stainless steel	
7A*	Seat Ring Brass 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port Aluminum (must be used w/Type 1069 actuator) 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port	2V197814012 2V197914012 2V1978X0012 2V1979X0012	12	Hex Nut, steel pl	
7B*	Lower Valve and Stem For Type 2625 Aluminum/nitrile/416 stainless steel For Type 2625NS	1V1981000A2 17B4803X012	13*	O-Ring For Type 2625, nitrile For Type 2625NS, EPDM	1C854606992 17B4800X012
7C*	Upper Valve For Type 2625, Aluminum/nitrile For Type 2625NS	1V198470972 17B4804X012	14*	O-Ring (2 req'd) For Type 2625, nitrile For Type 2625NS, EPDM	1C853806992 17B4801X012
7D*	Valve O-Ring For Type 2625, nitrile For Type 2625NS, EPDM	1P420606992 17B4805X012	15	Cap Screw, steel pl (6 req'd) Standard With 1/2 NPT vent connection	1F960324052
7E	Hex Nut, steel pl		16	Nameplate, stainless steel	
8	Upper Spring, steel pl For 2.8 bar (40 psig) max. supply pressure For 10.3 bar (150 psig) max. supply pressure		17	Drive Screw, stainless steel (2 req'd)	1A368228982
9	Spring Seat, 303 stainless steel		18	Pipe Nipple Steel/galvanized (maximum of 2 req'd) 1/2 NPT x 38.1 mm (1-1/2 inch) long 1/2 NPT x 76.2 mm (3-inch) long 1/2 NPT x 101.6 mm (4-inch) long 1/2 NPT x 177.8 mm (7-inch) long 3/4 NPT x 50.8 mm (2-inch) long 316 SST (maximum of 2 req'd) 1/2 NPT x 38.1 mm (1-1/2 inch) long 1/2 NPT x 76.2 mm (3-inch) long 1/2 NPT x 101.6 mm (4-inch) long 1/2 NPT x 177.8 mm (7-inch) long 3/4 NPT x 38.1 mm (1-1/2 inch) long	
			19	Pipe Bushing (maximum of 2 req'd) 3/4 x 1/2 NPT, steel/galvanized 3/4 x 1/2 NPT, 316 SST	
			20	Anti-seize sealant (not furnished with the volume booster)	
			21	Lubricant, silicone sealant (not furnished with the volume booster)	

Инструкция по эксплуатации

Форма 5122
Июнь 2007 г.

Бустеры моделей 2625 и 2625NS

Поз.	Описание	Номер детали	Поз.	Описание	Номер детали
22	Thread locking adhesive, mild strength (not furnished with the volume booster)				
23	PTFE petroleum based lubricant (not furnished with the volume booster) (see note immediately below)				

Примечание

**Смазка на нефтяной основе для ПТФЭ
используется только для типа 2625. Для
модели 2625NS используйте смазку на
основе силикона средней твердости.**

24	Elbow, 1/2 NPT, 90 degree Iron/galvanized 316 SST	
25	Street elbow, 1/2 NPT, 90 degree Iron/galvanized, plated 316 SST	
26	Mounting Bracket For yoke mounting (see figure 6) For casing mounting (Use two brackets, stacked, for seismic mounting)	

Диагностические соединения

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

Названия FlowScanner и Fisher являются торговыми марками, принадлежащими компании Fisher Controls International LLC, подразделению Emerson Process Management компании Emerson Electric Co. Emerson Process Management, Emerson, а также логотип Emerson являются торговыми знаками и знаками обслуживания компании Emerson Electric Co. Все другие знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

Хотя эта информация подготовлена добросовестно и по убеждению авторов является точной, ничего из того, что содержится в этой информации, не может быть истолковано ни как поручительство или гарантия, прямо или косвенно выраженные через технические характеристики, характеристики пригодности, спроса или через что-нибудь еще, касающееся данной продукции, ни как рекомендации по использованию любой продукции или процесса, связанные с нарушением патентных прав. Мы сохраняем все права на изменение и совершенствование конструкции и технических характеристик описанных здесь изделий в любое время без предварительного уведомления.

Ни Emerson, ни Emerson Process Management, ни какая-либо из их дочерних компаний не несут ответственности за правильность выбора, использование и техническое обслуживание любого изделия. Ответственность за выбор, использование и обслуживание любого изделия возлагается на покупателя и конечного пользователя.

Emerson Process Management

Marshalltown, Iowa 50158 USA

Cernay 68700 France

Sao Paulo 05424 Brazil

Singapore 128461

www.Fisher.com



EMERSON[™]
Process Management