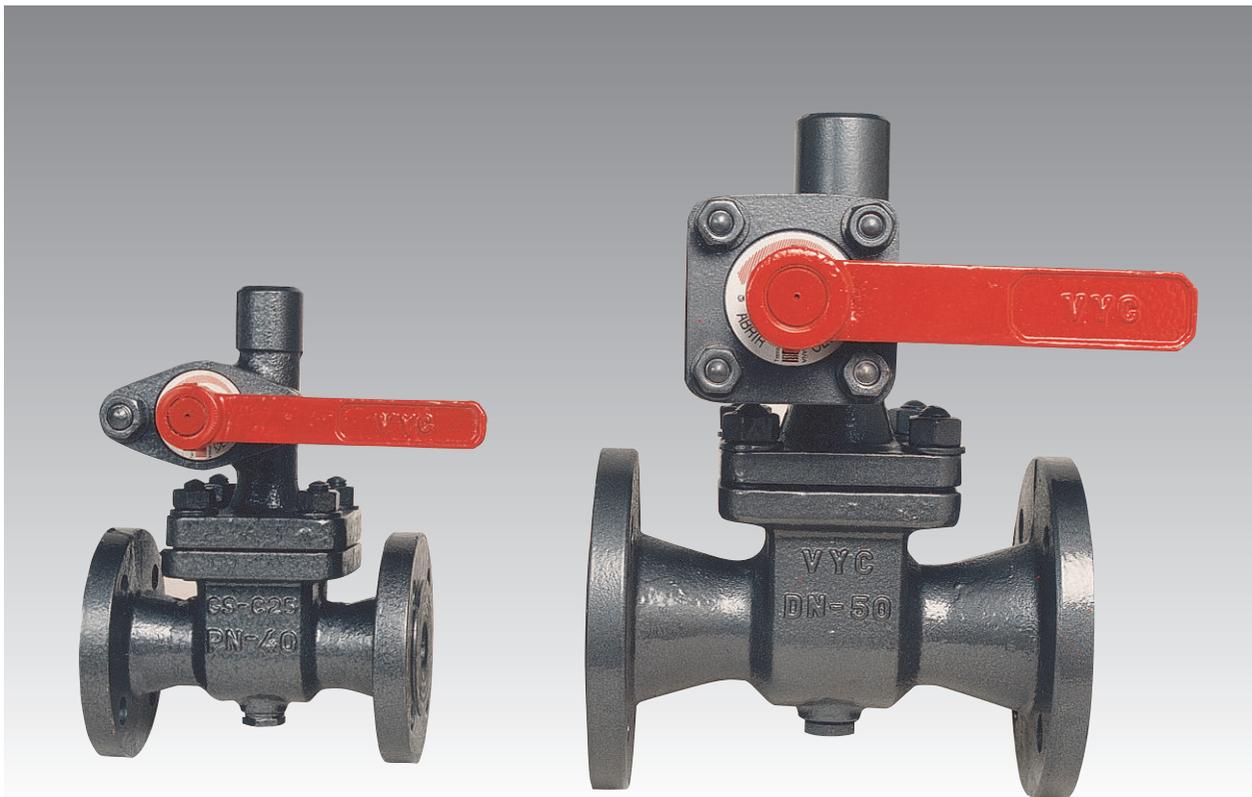


Нижний продувательный клапан для удаления грязи и осадка

www.vyc-nt-rt.ru

для парового котлатип 460



Вода в котле содержит соль из-за непрерывного испарения. Если не удалить эти соли, когда плотность воды увеличится, будет сформирован пузырь и пена.

Для предотвращения формирования этих осадков углекислой извести, обязательно провести обработку воды. В результате этого части соли превратится в примесь, при которой сформирована фильтрпрессная грязь и осадка гарнисажа, которые вместе с отдельной частицы скверны, осадкой электрода, углекислоты и кислородом приклеятся к боку и дну котла и трубы для сжигания. Это приведет к значительной ржа вчине, и может быть:

- портитсяметаллическаяяплитакотла чтоприведетк большемуколичествурасходамна ремонт.
- формируетсягорячеенапряжение чтоприведетк расколуметаллическойплитыи сварочнойтрещине
- видноумедлитсятеплопроводностьэтозначитнеобходимоее слишкоммногое потреблениетоплива

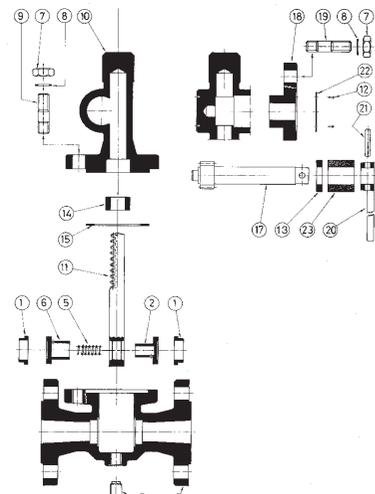
Номинальноедавление PN-40.

Допустимоедавлениеи температурахогласноDIN-2401/2.

СоединениефланцевDN-20,25,32,40 и 50(EN-1092-1).

Стандарт

- Сдвинуть рычаг управления справа налево, так скоро открывается зона удаления. Осадки, собирающие на дне котла, скоро перемешаются и всасываются всасывающей трубой.
- Непосредственно удалить канал до пустоты, что значит большой объем и низкую потерю нагрузки.
- Вращать рычаг управления слева направо, оборудование сразу выключается во избежание невозвратной потери воды и давления
- Обработать и сбалансировать основание и уплотняющий вал, чтобы их свойство уплотнения превышает требуемые нормы DIN-3230/3.
- Оборудован винтом для удаления осадков.
- Конструкция простая, что обеспечивает хорошие характеристики.

		Нумерация частей	Наименование частей	Материалы
1	Основа клапана	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
2,6	Пробка клапана	Нержавеющая сталь(EN-1.4028)		
3	Головка клапана	Углеродистая сталь(EN-1.1191)		
4,15	Соединительная части	Графит		
5	Пружина	Нержавеющая сталь(EN-1.4310)		
7	Гайка	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
8	Прокладочное кольцо	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
9,19	Болт с двойными головками	Углеродистая сталь(EN-1.1181)		
10	Крышка клапан	Углеродистая сталь(EN-1.0619)		
11	Зубчатая рейка	Нержавеющая сталь(EN-1.4305)		
12	Заклепка	Углеродистая сталь(EN-1.1141)		
13	Лист отбойника	Бронза(EN-CC491K-GZ)		
14	Основа	Бронза(EN-CC491K-GC)		
16	Тело клапана	Углеродистая сталь(EN-1.0619)		
17	Вал с маленькими шестернями	Нержавеющая сталь(EN-1.4305)		
18	Отбойник	Углеродистая сталь(EN-1.0619)		
20	Стержень	Литейный чугун(EN-JL1030)		
21	Гибкий вращательный вал	Углеродистая сталь(EN-1.1231)		
22	Фиксированная калибром плата	Алюминий		
23	Уплотняющая часть	Графит		
DN (номинальный диаметр)		25 до 50		
PN (номинальное давление)		40		
Допустимый диапазон работы	Давление(bar)	40	35	32
	Максимальная температура(°C)	120	200	250

Согласно требованиям герметизированной поверхности сплав Steyr DIN-8555.

Эффективность и удаление до пустоты

Провести процесс удаления как можно во время статического состояния воды или минимального количества удаления. Потому что в это время осадки собираются на дне котла.

Надо удалить , по крайней мере, по 8 часам. Полезная продолжительность $t_{уд}$ секунда, но все - таки мы рекомендуем рассчитать по следующему формулу:
Для определения содержания соли в воде, количество соли, полученной за единичное время, обязательно равно содержанию подачи воды за одинаковое время. Здесь можно выражать формулой:

$$M \cdot A = S \cdot P$$

где

Q = фактический объем производства пара котла (килограмм/час).

A = количество подачи воды (литр/час).

M = содержание соли в подающей воде (миллиграмм/литр).

P = полученное количество воды в процессе удаления (литр/час).

S = нужное содержание соли в котле(миллиграмм/литр).

Q = единичный вес воды в котле (килограмм/литр).

p = рабочее давление (bar).

Например
Q = 1.850 килограмм/час
M = 150 килограмм/час
S = 4.000 килограмм/час
Q = 1 килограмм/литр
p = 20 bar

Отношение воды отвода к порождающему пару:

$$P = \frac{M}{(S-M) \cdot Q} \cdot Q$$

P = 72,07 литр/час

Что касается DN (номинального диаметра), можно рассчитать единичный расход (C) в литр/секунда согласно рисунку.

Мы знали из частного (P/C) промежутки времени в процессе удаления и их продолжительность (T), единица представляет секунда/час.

C = 18 литр/секунда

T = 4 секунд

- В одном котле автоматически ответит 4 секунд каждый час.

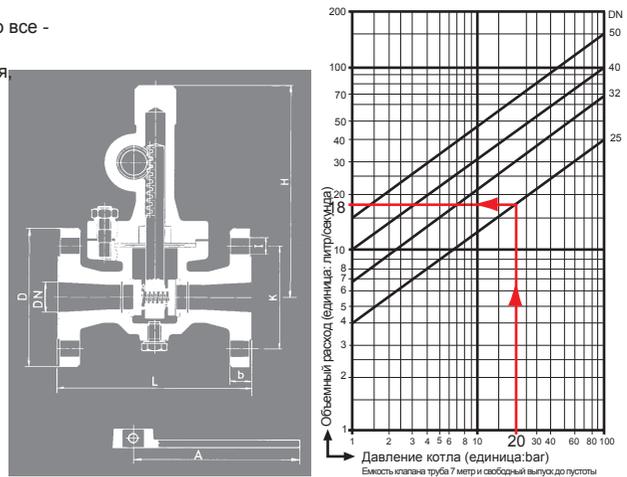
Сочетая нижний продувальный клапан для удаления грязи и осадка с поверхностным сплошным продувальным клапаном, это очень важно для улучшения эффективности котла. В то же время можно повысить в максимальной степени безопасность и коэффициент использования котла.

Не можно заменить любой из них другими продуктами, не специально проектированными для данного назначения. Их себестоимость умеренная, срок окупаемости капиталовложения короткий.

По математической модели, если время в выпуска меньше или больше 3/4 секунды, обязательно увеличить или уменьшить раз выпуска.

* (смотрите инструкцию по использованию продукта типа 560 и типа 560A).

* (смотрите инструкцию по использованию продукта типа 260 и типа 260-A).



DN	25	32	40	50
H	179	245	245	245
L	160	180	200	230
D	115	140	150	165
K	85	100	110	125
I	14	18	18	18
b	18	18	18	20
A	135	170	170	170
Количество отверстий	4	4	4	4
Вес (килограмм)	8,50	16,40	18,50	20,00
Код	2103-460.8104	2103-460.8144	2103-460.8124	2103-460.8204

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78

Единый адрес: vcl@nt-rt.ru

www.vyc.nt-rt.ru