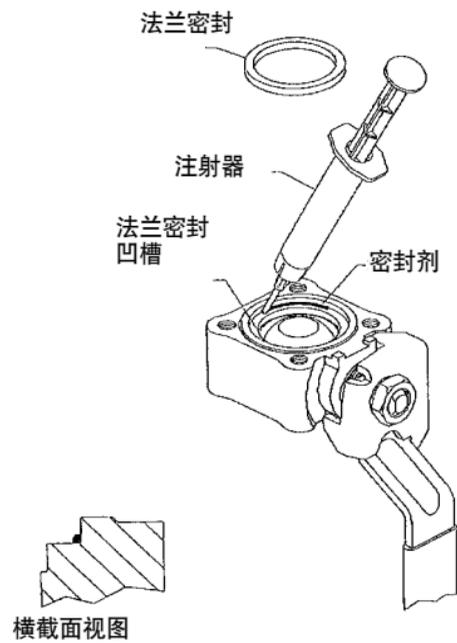
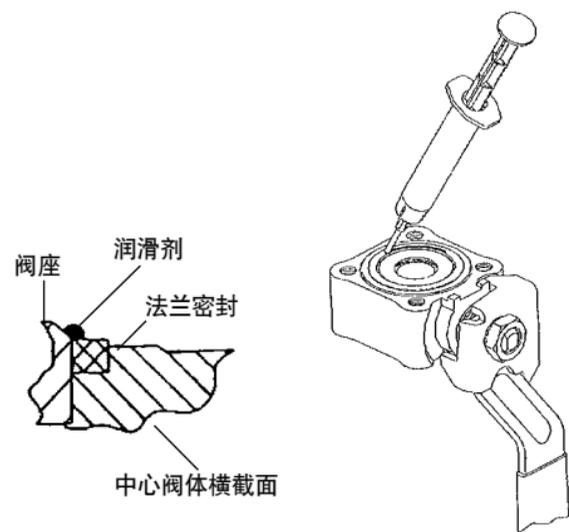


34. 使用注射器，在法兰密封凹槽的角落注射一圈连续的无缺口的珠状密封胶MS-LT-RTV103。参见下图。对于所有系列，近似珠状尺寸是直径为1/16 in.。密封胶应该不大于凹槽高度的1/3和宽度的1/4。

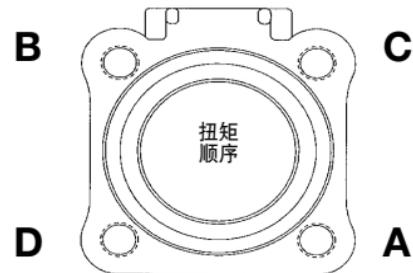


35. 小心并平坦地将法兰密封放入中心阀体的法兰密封凹槽并按压。
36. 均匀涂抹法兰密封内部直径处挤出的密封胶。不允许密封胶接触球。
37. 润滑阀座组件表面，使用MS-LT-1。
38. 将阀座组件装入中心阀体腔，使阀座弹簧处在离开球的位置，润滑表面处在朝向球的位置。
39. 施加另一种珠状MS-LT-RTV103润滑剂到法兰密封凹槽顶部，不留缺口。参见下图。密封胶珠状尺寸应该近似相同于第34步形成的珠状。确保密封胶不接触到球。
40. 将法兰靠到中心阀体。不允许法兰在中心阀体上环绕转动。
41. 用MS-LT-NNS-1 润滑剂轻轻润滑阀体螺栓螺纹。



42. 将阀体螺栓穿过法兰拧入中心阀体。用手拧紧。
43. 在阀的另一边重复第32步到第42步。
44. 按扭矩顺序图表中显示的字母顺序增量拧紧螺栓。将螺栓拧紧到适当的扭矩表中“第一次”栏内的扭矩值，由阀体材料，螺栓材料和阀门系列决定。
45. 按字母顺序重复扭矩顺序，使扭矩值达到适当扭矩表中所示的第2次，第3次，第4次，第5次，第6次和第7次栏内的值。
46. 在阀门另一边重复拧紧步骤。

扭矩顺序



带有B8M阀体螺栓的不锈钢阀体

阀门系列	扭矩值 in. · lb (N·m)						
	第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	第六次	第七次
63	10 (1.1)	20 (2.3)	40 (4.5)	100 (11.3)	150 (17.0)	150 (17.0)	—
65	25 (2.8)	50 (5.7)	100 (11.3)	200 (22.6)	300 (33.9)	400 (45.2)	400 (45.2)
67	35 (4.0)	75 (8.5)	150 (17.0)	300 (33.9)	400 (45.2)	500 (56.5)	500 (56.5)
68	40 (4.5)	100 (11.3)	200 (22.6)	500 (56.5)	600 (67.8)	700 (79.1)	700 (79.1)

带有碳钢B7阀体螺栓的碳钢阀体

阀门系列	扭矩值 in. · lb (N·m)						
	第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	第六次	第七次
63	10 (1.1)	20 (2.3)	40 (4.5)	80 (9.0)	125 (14.1)	125 (14.1)	—
65	25 (2.8)	50 (5.7)	100 (11.3)	200 (22.6)	300 (33.9)	400 (45.2)	400 (45.2)
67	35 (4.0)	75 (8.5)	150 (17.0)	300 (33.9)	375 (42.4)	450 (50.9)	450 (50.9)
68	40 (4.5)	100 (11.3)	200 (22.6)	500 (56.5)	600 (67.8)	700 (79.1)	700 (79.1)

© 2009 Swagelok Company

世伟洛克-世伟洛克公司
Grafoil—TM UCAR Carbon Company Inc.

Swagelok

世伟洛克

www.swagelok.com.cn

