

**Электромагнитные (соленоидные) клапаны типа
EV220В (65 – 100)**

ПАСПОРТ



Продукция сертифицирована в системе сертификации ГОСТ Р и имеет официальное заключение ЦГСЭН о гигиенической оценке

Содержание паспорта соответствует технической документации производителя.

Содержание:

1. Сведения об изделии	3
1.1 Наименование	3
1.2 Изготовитель	3
1.3 Продавец	3
2. Назначение изделия.....	3
3. Электромагнитный клапан типа EV220B.....	3
3.1 Номенклатура и технические характеристики.....	3
Материалы	3
3.2 Устройство электромагнитного клапана	4
3.3 Принцип действия электромагнитного клапана	4
4. Электромагнитные катушки. Номенклатура и технические характеристики.....	5
5. Правила монтажа, наладки и эксплуатации	5
5.1. Ориентация клапана в пространстве.....	5
5.2. Установка клапана на трубе	5
5.3. Защита клапана от грязи	5
5.4. Установка и снятие катушки	5
5.5. Подключение электрических кабелей	6
5.6. Проведение испытаний системы (опрессовка)	6
5.7. Обязательные требования перед началом эксплуатации клапан	6
5.8. Устранение гидравлических ударов	6
5.9. Периодическое обслуживание электромагнитных клапанов	7
5.10. Ремонт электромагнитного клапана	7
6. Габаритные размеры	7
7. Комплектность.....	7
8. Меры безопасности	8
9. Транспортировка и хранение.....	8
10. Сертификация	8
11. Приемка и испытания.....	8
12. Утилизация.....	8
13. Гарантийные обязательства.....	8

1. Сведения об изделии

1.1 Наименование

Электромагнитные (соленоидные) клапаны типа EV220B

1.2 Изготовитель

DANFOSS A/S Nordborg, Дания.

1.3 Продавец

ООО «Данфосс» РФ, 143581, Московская область, Истринский район, сельское поселение Павло-Слободское, деревня Лешково, дом 217.



2. Назначение изделия

Позиционно управляемые нормально закрытые электромагнитные клапаны типа EV220B с электромагнитной катушкой предназначены для использования в промышленности.

3. Электромагнитный клапан типа EV220B

3.1 Номенклатура и технические характеристики

Технические характеристики нормально закрытых клапанов типа EV220B.

Таблица 3.1.1.

Тип	EV220B 65B	EV220B 80B	EV220B 100B
Установка	Рекомендуется установка катушкой вверх		
Диапазон давления, бар	0,25 – 10		
Макс. испытательное давление, бар	15		
Время полного открытия, с*	5	5	5
Время полного закрытия, с*	7	15	29
Макс. температура окружающей среды	до 80 °С (зависит от типа катушки)		
Рабочая температура, °С	от - 25 до + 90		
Макс. вязкость, сСт	50		
Материалы			
	Корпус	чугун	
	Якорь	нержавеющая сталь	
	Стопорная трубка	нержавеющая сталь	
	Трубка якоря	нержавеющая сталь	
	Пружины	нержавеющая сталь	
	Втулки и т.п.	EPDM версии: EPDM, NBR, PTFE NBR версии: NBR, PTFE	

Время быстрого действия указано для воды.

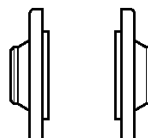
Нормально закрытые электромагнитные клапаны для нейтральных сред

Таблица 3.1.2.

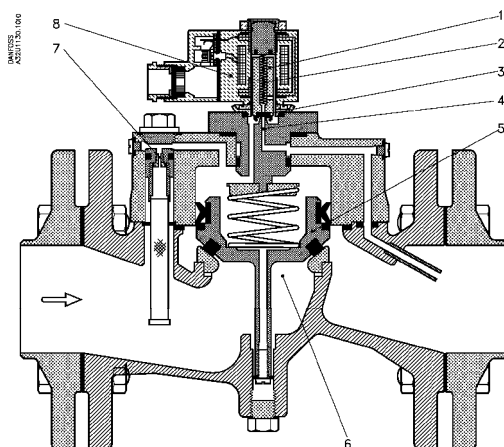
Присоединение	Уплотнение	Kv, м ³ /ч	Температура среды		Обозначение		Код для заказа	Подходящие катушки
			min	max	Тип	Спецификация		
G 2 ½	EPDM	50	-25	+90	EV 220B 65 CI	FI 10E NC000	016D6065	BB, BE и BG
G 2 ½	NBR	50	-25	+90	EV 220B 65 CI	FI 10N NC000	016D3330	BB, BE и BG
G 3	EPDM	75	-25	+90	EV 220B 80 CI	FI 10E NC000	016D6080	BB, BE и BG
G 3	NBR	75	-25	+90	EV 220B 80 CI	FI 10N NC000	016D3331	BB, BE и BG
G 4	EPDM	130	-25	+90	EV 220B 100 CI	FI 10E NC000	016D6100	BB, BE и BG
G 4	NBR	130	-25	+90	EV 220B 100 CI	FI 10N NC000	016D3332	BB, BE и BG

Ответные фланцы для присоединения клапанов

Таблица 3.1.3.

	Присоединение	Тип клапана	Код заказа
		2 ½ под приварку	EV 220B 65 CI
	G 2 ½ резьба	EV 220B 65 CI	027G3065
	3 под приварку	EV 220B 80 CI	027N3080
	G 3 резьба	EV 220B 80 CI	027G3080
	4 под приварку	EV 220B 100 CI	027N3100
	G 4 резьба	EV 220B 100 CI	027G3100

3.2 Устройство электромагнитного клапана



Нормально закрытый электромагнитный клапан:

1. якорь;
2. закрывающая пружина регулирующей системы;
3. тарелка клапана;
4. регулирующее отверстие;
5. поршень сервопривода;
6. главное отверстие;
7. выравнивающее отверстие;
8. катушка.

3.3 Принцип действия электромагнитного клапана

Напряжение на катушку не подается (закрыто):

Когда нет напряжения на катушке 8, тарелка клапана 3 прижата пружиной регулирующей системы 1 и перекрывает регулирующее отверстие 4. Давление на поршне сервопривода 5 создается через выравнивающее отверстие 7. Поршень закрывает главное отверстие 6, как только давление, создаваемое на диафрагме, равно давлению на входе. Клапан будет закрыт, пока нет напряжения на катушке.

Напряжение на катушку подается (открыто):

Когда есть напряжение на катушке 8, якорь 1 и тарелка клапана 3 поднимаются, и регулирующее отверстие 4 открывается. Так как отверстие 4 больше выравнивающего отверстия 7, то давление на поршне сервопривода 7 падает, и главное отверстие 6 открывается. Клапан будет открыт, пока есть минимально допустимый перепад давления на клапане, и есть напряжение на катушке.

4. Электромагнитные катушки. Номенклатура и технические характеристики

Технические характеристики электромагнитных катушек типа BB¹⁾.

Таблица 4.3.

Потребляемая мощность при включении (перем ток), ВА	44
Потребляемая мощность (перем ток), ВА	21
Класс изоляции	класс H по IEC 85
Соединение	вывод трех присоединительных проводов
Класс защиты	IP 67
Макс. температура окружающей среды, °С	80

¹⁾ Заказываются и поставляются отдельно.

Номенклатура катушек типа BB.

Таблица 4.4.

Мощность	Тип	Напряжение питания	Код для заказа
10 Вт перем. тока	BB024A	24 В, 50 Гц	042N7408
	BB115A	115 В, 50 Гц	042N7412
	BB230A	220-230 В, 50 Гц	042N7401
	BB240A	240 В, 50 Гц	042N7402
	BB380A	380-400 В, 50 Гц	042N7404
	BB024B	24 В, 60 Гц	042N7415
	BB110C	110 В, 50/60 Гц	042N7430
	BB230C	220-230 В, 50/60 Гц	042N7432
18 Вт пост. тока	BB012D	12 В	042N7456
	BB024D	24 В	042N7457

5. Правила монтажа, наладки и эксплуатации

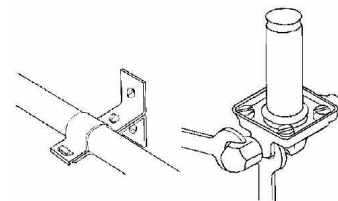
5.1. Ориентация клапана в пространстве

При монтаже клапана направление стрелки на его корпусе должно совпадать с направлением движения среды по трубопроводу.

Электромагнитные клапаны рекомендуется устанавливать катушкой вверх, что снижает риск накопления загрязнений в трубке якоря. Если используется «чистая» среда, не содержащая частиц грязи, то электромагнитный клапан будет надежно работать и при монтаже с различной ориентацией, как это показано на рисунке.

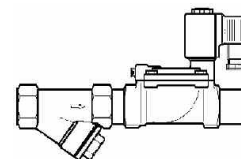
5.2. Установка клапана на трубе

Трубы с обоих концов клапана следует надежно закрепить. При затяжке трубных соединений следует применить контргайки, то есть необходимо использовать два гаечных ключа — на клапане и на трубе.



5.3. Защита клапана от грязи

Перед монтажом электромагнитного клапана необходимо промыть все трубы. При наличии в среде загрязнений перед клапаном необходимо установить фильтр с размером ячейки не более 0,4 мм.

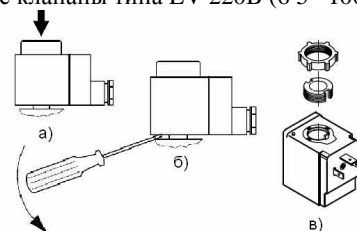


5.4. Установка и снятие катушки

Для катушек с защелкой (Clip on) достаточно одеть ее на

якорь клапана и нажать (а) на нее до щелчка. Чтобы снять катушку надо поддеть ее отверткой (б).

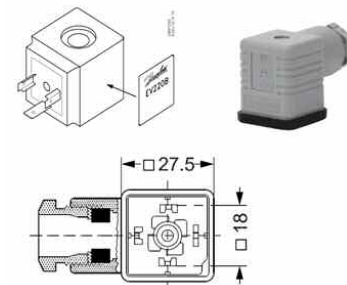
Для катушек с гайкой (в) сначала необходимо зафиксировать катушку с помощью заглушки и затем закрутить гайку. Перед установкой на трубку якоря устанавливается кольцевая шайба.



5.5. Подключение электрических кабелей

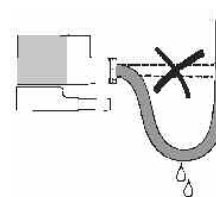
Катушка имеет три вывода. Средний вывод, обозначенный в соответствии с иллюстрацией, должен использоваться для заземления. Два других вывода используются для подключения фазы и нейтрали источника питания.

Удобство подключения обеспечивает применения штекера DIN 43650 с кабельным вводом Pg 9.



Для предотвращения попадания влаги в клеммную коробку через кабельный ввод кабель должен быть закреплен по всему диаметру и установлен так, как это показано на рисунке. Следует учесть, что надежное уплотнение обеспечивается только для кабелей круглого сечения.

Обратите внимание на расцветку кабельных вводов. Желто-зеленый провод всегда используется для заземления, а остальные — как для фазы, так и для нейтрали.



5.6. Проведение испытаний системы (опрессовка)

При подаче контрольного давления все клапаны в системе должны быть открыты, что может быть достигнуто:

1. подачей напряжения на катушки;
2. подключением постоянного магнита

5.7. Обязательные требования перед началом эксплуатации клапан

Убедитесь в том, что параметры катушки (напряжение и частота) соответствуют характеристикам сети.

Недопустимо устанавливать катушку с отверстием большего диаметра, чем у якоря клапана - это ведет к мгновенному перегреву и выходу катушки из строя.

Недопустимо подавать напряжение на катушку не одетую на сердечник - это ведет к мгновенному перегреву и выходу катушки из строя.

Недопустимо снимать с клапана катушку, на которую подано напряжение - это ведет к мгновенному перегреву и выходу катушки из строя.

5.8. Устранение гидравлических ударов

Гидравлический удар — обычно это следствие высокой скорости жидкости при высоком давлении в системе и малых диаметрах труб.

Чтобы избежать гидравлических ударов, можно использовать следующие методы:

- снижение давления путем установки редуционного клапана перед электромагнитным клапаном;
- увеличение диаметра труб;
- демпфирование гидравлических ударов путем установки гибких шлангов или амортизаторов перед электромагнитным клапаном;
- установка выравнивающего отверстия сервопривода клапана версией с меньшим диаметром, что увеличивает время закрытия / открытия.

5.9. Периодическое обслуживание электромагнитных клапанов

К периодическому обслуживанию электромагнитных клапанов допускается только персонал, изучивший их устройство.

Ревизию внутренних частей клапана следует производить при опорожненной системе.

Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации, эксплуатирующей трубопровод.

Для систем, в которых технологическими требованиями не предусмотрено регулярная работа электромагнитного клапана (например, в системах защиты), необходимо не реже, чем в 6 месяцев проверять работоспособность клапана.

5.10. Ремонт электромагнитного клапана

Электромагнитные клапаны Danfoss обладают высокой надежностью и обеспечивают длительный срок службы.

Основная причина выхода клапанов из строя – загрязнение. В данном случае достаточно промыть клапан.

При износе внутренних частей клапана (диафрагмы) возможно применение ремонтного набора. Не рекомендуется ограничивать ремонт заменой диафрагмы. Применение полного ремонтного набора позволяет полностью восстановить характеристики клапана.



6. Габаритные размеры

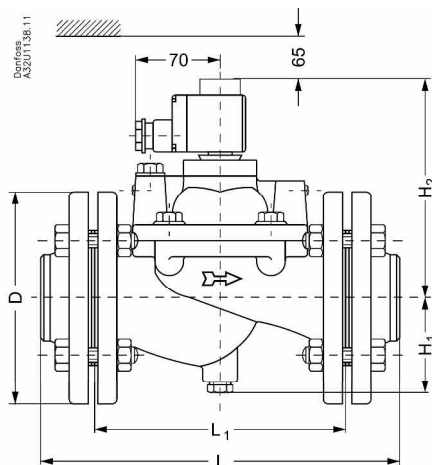


Рис. 3. Габаритные и присоединительные размеры соленоидного клапана.

Тип	L, мм	L ₁ , мм	Ширина катушки, мм		øD	H ₁ , мм	H ₂ , мм	Масса без катушки, кг
			10Вт пер.	20Вт пост.				
EV220B 65B	320	224	46	66	185	85	180	24
EV220B 80B	370	265	46	66	200	93	210	34
EV220B 100B	430	315	46	66	220	103	235	44

7. Комплектность

В комплект поставки входит:

1. Электромагнитный клапан
 - клапан;
 - упаковочная коробка;
 - инструкция.
2. Электромагнитная катушка (заказывается и поставляется отдельно)
 - катушка;
 - упаковочная коробка;
 - инструкция.

8. Меры безопасности

Для защиты клапанов от засорения рекомендуется устанавливать на входе среды в трубопроводную систему сетчатый фильтр с размером ячейки сетки не более 0,5 мм.

Не допускается разборка клапана при наличии давления в системе. Во избежание несчастных случаев необходимо при монтаже и эксплуатации соблюдать общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-81.

Электромагнитные (соленоидные) клапаны должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.

Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации, эксплуатирующей трубопровод.

К обслуживанию клапанов допускается персонал, изучивший их устройство и правила техники безопасности.

9. Транспортировка и хранение

Транспортировка и хранение электромагнитных (соленоидных) клапанов EV220B осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.063 – 81, ГОСТ 12.2.007 – 75, ГОСТ 12893 - 83.

10. Сертификация

Электромагнитные клапаны типа EV220B сертифицированы в системе сертификации ГОСТ Р. Имеется сертификат соответствия, а также санитарно-эпидемиологическое заключение ЦГСЭН.

11. Приемка и испытания

Продукция, указанная в данном паспорте, изготовлена, испытана и принята в соответствии с действующей технической документацией фирмы-изготовителя.

12. Утилизация

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком (переплавка, захоронение, перепродажа), составленным в соответствии с Законами РФ №96-ФЗ “Об охране атмосферного воздуха”, №89-ФЗ “Об отходах производства и потребления”, №52-ФЗ “Об санитарно-эпидемиологическом благополучии населения”, а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми в использование указанных законов.

13. Гарантийные обязательства

Изготовитель - поставщик гарантирует соответствие соленоидных клапанов EV220B техническим требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации и хранения клапанов - 12 месяцев со дня отгрузки со склада предприятия - изготовителя или продавца.

Срок службы оборудования, при соблюдении рабочих диапазонов согласно паспорту и проведении необходимых сервисных работ, - 10 лет с начала эксплуатации.