1. Резьбовые соединения смазать ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.
2. Прокладки 51, 50 смазать ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.
3. Перед сборкой клапана поз. 3, седла корпуса поз. 1, прокладок поз. 21 и седла корпуса поз. 1. Поверхности следов смазки на уплотнительных поверхностей клапана поз. 3, седла корпуса поз. 1, прокладок поз. 21 и седла корпуса поз. 1. Поверхности следов смазки ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80 и соприкосновения манжеты поз. 21 тонким слоем смазки ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.
4. Проверить герметичность посадки тарели клапана поз. 3 на седло корпуса поз. 1 прокладок поз. 54, „N" и сальника поз. 59, подводя воздух давлением 0,3; 2 и 10 кгс/см² со стороны входа при закрытом положении клапана, подав управ-
[illegible] Проверить герметичность прокладок „N"
4а. Проверить воздух 10 кгс/см² при открытом положении клапана поз. 3, подав управляющее давление к штуцеру „Б".
Негерметичность не допускается.
5. Проверить герметичность манжет поз. 40 „В" и прокладок 50 и „Г", подводя воздух давлением 55 кгс/см² к штуцеру „Б". Негерметичность манжет не более 3 пуз./сек.
6. Проверить герметичность манжеты поз. 21 и прокладок поз. 51 и 50 подводя воздух давлением 55 кгс/см² к штуцеру „А". Негерметичность манжеты не более 3 пуз./сек.
7. Провести 15 срабатываний клапана следующим образом:
а) подвести на вход воздух давлением 1 кгс/см²;
б) подвести управляющий воздух к штуцеру „Б" клапан должен открыться;
в) поднять давление на входе до 10 кгс/см²;
г) сбросить управляющее давление со штуцера „Б", подать давление к штуцеру „А". Клапан должен закрыться.
д) сбросить давление на входе и давление управляющего воздуха.
8. во время срабатывания проверить работу выключателя поз. 47.
При открытом клапане должна загораться сигнальная лампа
9. Повторить испытания по пунктам 4. 6.
10. Маркировать ударным способом АК7871-9069, Ру 10, Ду 200, год изготовления, порядковый номер
11. Соединить между собой проволокой поз. 58 и пломбировать пломбой поз. 31 дет. поз. 3 и дет. поз. 15, дет. поз. 15 и узел поз. 2, узел поз. 2 и узел поз. 1. Пломбировать способом 2 по ОСТ 92-8918-77.
12.
13. Дет. поз. 42 стопорить 68 по ОСТ 99-1542-83. Проволока поз. 58.
14.
15. Остальные технические требования по ОСТ 92-8751-80.
16. Дет. поз. 26 стопорить 52-ОСТ 92-1542-83.
17. Узел поз. 47 стопорить 68-ОСТ 92-1542-83 и пломбировать способом 1 по ОСТ 92-8918-77. Проволока поз. 58, пломба поз. 31.
18. ТУ 011-13-84.
19. Гарантийный ресурс работоспособности 1000 циклов. За один цикл работы принимается включение и выключение клапана.
20. Допускается вместо манжеты Д4103-007 поз. 40 применять манжету Д4103-2073.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 16 | | | | | | АК7871-9069 СБ | |
| 15 | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Мухаметов | | | Клапан аварийно отсечной Ду 200 | Литера | Масса | Масштаб |
| Провер. | | Ямалетдинов | | | | | | 1:1 |
| Н. контр. | | | | | Сборочный чертеж | Лист | Листов 1 |
| Утв. | | | | | | Химзавод | |

Перв. примен.

Справочный № АК7071-9069 N/1 Ру50 ø216 × ø220 × Ds 264 ×
АК7073-9503 N/1 Ру50 ø213 × ø220 × Ds 264 × 12 отв. ø19