
Описание

Введение

В ходе техобслуживания выключателя будут осуществлены некоторые специальные операции по монтажу или контролю.

Содержание модуля



В данном модуле рассматриваются следующие темы:

Тема	Страница
Подготовка и монтаж статических уплотнений	2
Уплотнение резьбовых деталей	3
Использование водяного манометра	5

Подготовка и монтаж статических уплотнений

Необходимые материалы

Список материалов ALSTOM, необходимых для монтажа:

Артикул ALSTOM	Иллюстрация	Обозначение
-01861262		ISOPROPANOL (1L) бидон
-01835265		MOLYKOTE 111 (тюбик 100 г)

Порядок действий

В следующей таблице приводятся этапы монтажа статических уплотнений:

Этап	Действие	Замечания
1	Очистить канавки и опорные поверхности, применяя ISOPROPANOL	
2	Очистить уплотнение от любых посторонних примесей, например: волосков кисти, металлических опилок ... Снять (если потребуется) маркировку расцветки (поскрести ногтем, не использовать режущих предметов).	Проверить внешний вид уплотнения на предмет выявления царапин или деформаций (уплотнение не должно быть расплюснутым, растянутым, надломленным).
3	Нанести вручную на уплотнение легкий слой смазочного материала MOLYKOTE 111.	Не пользоваться кистью. Устранить излишек смазочного материала, пропустив уплотнение между пальцами так, чтобы оставить только тонкую пленку смазки на всей его поверхности.
4	Установить уплотнение(я) на место.	
5	Нанести на обе опорные поверхности смазку MOLYKOTE 111. Заполнить смазочным материалом остаточный объем канавки наружного уплотнения.	Не смазывать внутреннюю сторону.



Уплотнение резьбовых деталей



Введение

Чтобы избежать проникновения влаги в элегаз через герметичные уплотнения, надо уплотнить наружные резьбовые детали сборки, применяя соответствующий материал.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта процедура должна применяться на всех сборках деталей, подвергающихся давлению элегаза.

Необходимые материалы

Список материалов ALSTOM, необходимых для уплотнения резьбовых деталей:

Артикул ALSTOM	Иллюстрация	Обозначение
-01818327		LOCTITE 225 (250 мл)
-01835265		MOLYKOTE 111 (тюбик 100 г)


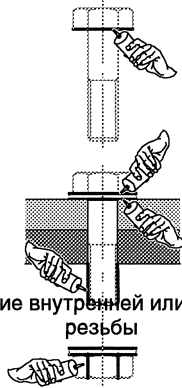
Выбор материала для уплотнения

В приводимой ниже таблице указано, какой материал следует использовать для уплотнения резьбовых деталей в зависимости от типа сборки:

Тип сборки	Материал для уплотнения	
	Сборно - разборная	Материал
С герметичными уплотнениями	ДА	MOLYKOTE 111
	НЕТ	LOCTITE 225

Где применять материал?

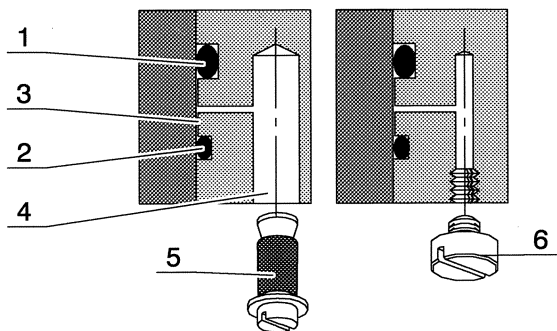
В приводимой ниже таблице указано, на какую часть резьбовой детали следует нанести соответствующий материал перед затяжкой в зависимости от типа сборки:

Сборка с винтами	Сборка с болтами
 <p>Нарезание внутренней наружной резьбы</p>	 <p>Нарезание внутренней или наружной резьбы</p>

Использование водяного манометра

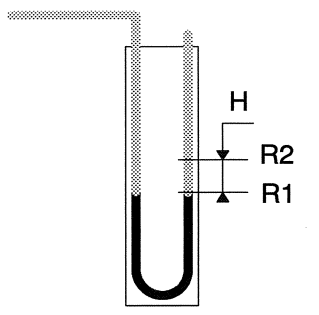
Введение

В каждой сборке, выполненной с двойным уплотнением (1) и (2), объем (3) имеет наружный выход через канал (4), закупориваемый пробкой (5) или (6), для проверки герметичности.



Порядок действий

В следующей таблице приводятся этапы контроля герметичности при помощи водяного манометра:

Этап	Действие	Иллюстрация
1	Вынуть пробку сбора утечки (5) или (6), и соответствующее уплотнение (7) в случае необходимости, <u>оставить в открытом виде в течение получаса.</u>	
2	Подключить водяной манометр (8), используя наконечник (9) или (10).	
3	U-образная трубка водяного манометра заполнена наполовину. ПРИМЕЧАНИЕ: При температуре ниже 0°C использовать антифриз вместо воды. ● Через несколько минут зафиксировать уровень R1 водяного столба. ● <u>По прошествии получаса</u> зафиксировать уровень R2 водяного столба. Перемещение H водяного столба должно быть <u>меньше 10 мм.</u>	
4	По окончании контроля, вынуть наконечник водяного манометра и установить обратно на свое место пробку сбора утечки (5) или (6), с соответствующим уплотнением (7) в случае необходимости.	