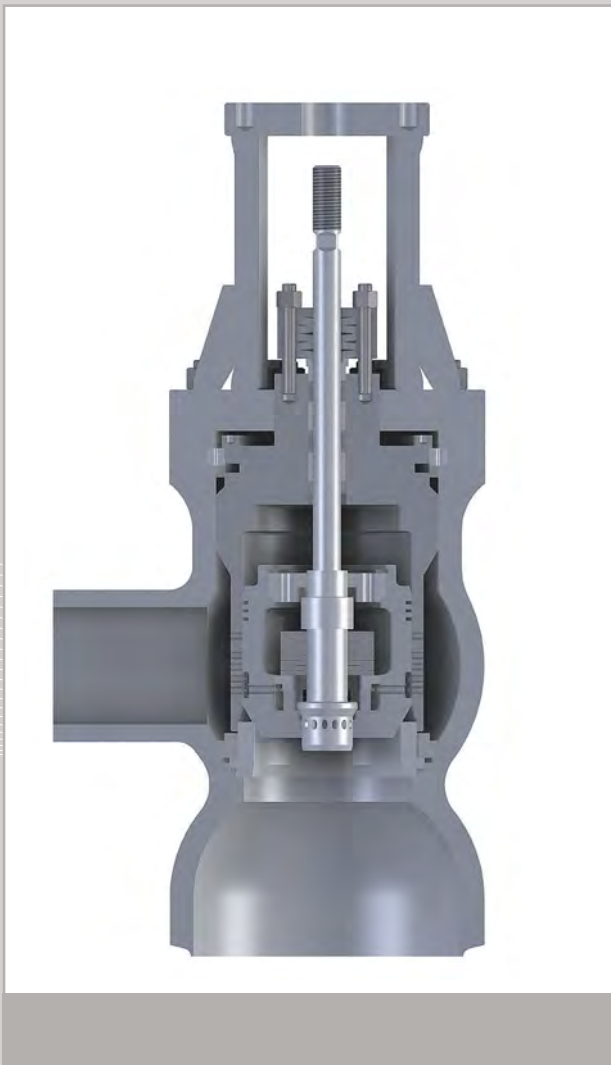


ZAWÓR HCVK3



Zastosowanie

Zawory typu HCVK3 są odpowiednie dla ciężkich narażeń erozyjnych. Używa się ich do regulacji parametrów o najwyższych wymaganiach z dowolnym czasem pracy w warunkach krytycznych. Zawory typu HCVK3 posiadają wysoki współczynnik odzysku ciśnienia i znajdują zastosowanie, gdy wymagana jest redukcja emitowanego hałasu lub ograniczenie kawitacji. Zawory stosuje się również wtedy, gdy wymagana jest zwiększona regulacyjność zaworu oraz w celu ograniczenia wymaganej siły napędu. Najczęściej wykorzystywane są jako zawory rozruchowe i zasilające kotła, rozruchowe lub zrzutowe turbiny i wszędzie tam, gdzie wymagana jest średnia lub wysoka redukcja parametrów pary.

Wykonanie i zasada działania

Zawory typu HCVK3 posiadają budowę kątową. Podstawowym elementem konstrukcyjnym jest wykonany z odkuwki korpus o stałej grubości ścianki. Zapewnia on redukcję naprężeń termicznych podczas wygrzewania i stygnięcia zaworów. Korpus jest zamknięty samouszczelniającą, zintegrowaną z kłatką pokrywą wewnętrzną i uszczelniony uszczelką trapezową. Grzyb główny prowadzony jest w klatce i odciążony grzybem pilotem. Gniazdo zaworu może być wykonane jako wkręcane lub wkładane i dociśnięte przy pomocy wkrętki. Zawory HCVK3 wykonuje się jako odciążone przy pomocy grzyba pilota pracującego w grzybie głównym (tłoczkowym lub perforowanym). Zawory mogą posiadać rozwiązania specjalne z grzybem nieodciążonym. Czynnikiem jest rozprężany jednostopniowo. W początkowej fazie skoku pracuje grzyb pilot, który reguluje małe przepływy oraz zmniejsza różnicę ciśnień na grzybie głównym, redukując tym samym wymaganą siłę napędu. Po uzyskaniu pełnego otwarcia przez grzyb pilot następuje ruch grzyba głównego. Grzyb tłoczkowy odsłania otwory w klatce czynnej. W przypadku grzybów perforowanych spadek ciśnienia następuje na części perforowanej, natomiast klatka nie powoduje dodatkowego oporu. Zawory pracują z przepływem skierowanym nad grzyb. Konstrukcja zaworów umożliwiła zwiększenie ilości stopni redukcji ciśnienia poprzez zabudowę dodatkowych struktur w króćcu wylotowym.

Dane techniczne:

Średnica nominalna na wlocie	DN50÷DN300			
Średnica nominalna na wylocie	wg wymagań klienta			
Ciśnienie nominalne	PN40÷PN400			
Przyłącza	do spawania			
Współczynnik przepływu Kvs	10÷1300 m ³ /h			
Korpus	1.0460 (P250GH) 1.5415 (16Mo3) 1.7335 (13CrMo4-5)	1.4541 (X6CrNiTi18-10) 1.4404 (X2CrNiMo17-12-2) 1.7380 (10CrMo9-10)	1.7715 (14MoV6-3) 1.4903 (X10CrMoVNb9-1) 1.4901 (X10CrWMoVNb9-2)	1.6368 (15NiCuMoNb5-6-4)
Grzyb	1.4541(X6CrNiTi18-10)	1.4057(X17CrNi16-2)	1.4125 (X105CrMo17)	tytan BT-9
Gniazdo	1.4541(X6CrNiTi18-10)	1.4057(X17CrNi16-2)	1.4125 (X105CrMo17)	tytan BT-9
Trzpień	1.4057 (X17CrNi16-2)	1.4923 (X22CrMoV12-2)		
Utwardzanie części wewnętrznych	stellitowanie; azotowanie; hartowanie			
Regulacyjność	200:1			
Klasa szczelności	uszczelnienie metal/metal – IV (standard); V (podwyższona)			
Uszczelka korpusu	trapezowa; grafit			
Uszczelnienie dławnicy	grafit; PTFE			