

37. Испытания на работоспособность и герметичность затвора производятся подачей воздуха во входной патрубок и следующими последовательности:

- а) постепенно поднимать давление до давления срабатывания (Р трав.), затвор клапана должен открыться;
- б) снизить давление до давления посадки (Р пос.), затвор клапана должен закрыться и сохранять закрытое положение при последующем подъеме до рабочего давления (Рр);
- в) произвести проверку герметичности с помощью резино-вой трубки, введенной в воду от выходного патрубка.

Число срабатываний вышеуказанным способом — три. Выдержка при давлении Р трав. и Р пос. во время испытаний в пределах от 3 до 5 сек.

38. Проверку срабатывания клапана при работе ручным дублиром производить путем резкого кратковременного двух-трехкратного воздействия на рукоятку ручного дублира (согласно п. 7), после чего проверяется герметичность затвора.

39. Проверку герметичности мест соединений производить давлением Рр 25 кгс/см² подачей воздуха в полость штуцера при настроченном клапане. Для контроля герметичности изделие погружается в ванну с водой.

При испытании проверяется герметичность мест соединений: фланец корпуса — стойка, стойка — крышка, крышка — шток.

IX. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И МАТЕРИАЛ

40. Весь ЗИП уложен в упаковочный ящик и должен храниться в закрытых складских помещениях при температуре от 5 до 25°С.

41. Запасные части должны содержаться в пригодном для дальнейшей эксплуатации состоянии.

Инструмент и приспособления после использования должны быть очищены от загрязнения и смазаны.

18

X. ХРАНЕНИЕ

42. Хранение клапанов производить в упаковке завода-изготовителя в закрытых складских помещениях (при температуре от 5 до 25°С), обеспечивающих сохранность упаковки и исправность клапанов.

43. Перечень неисправностей и методы их устранения указаны в табл. 2.