



ООО «Альянс-Инвест»

Россия

400038, г. Волгоград, ул. Портовская, 9

тел. (8442) 35-02-03; 35-00-63

**КРАТКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ,
РЕГУЛИРОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ХРАНЕНИЮ КЛАПАНОВ
ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ
КИДМ И КИД**

Россия, г. Волгоград

I. НАЗНАЧЕНИЕ

Клапаны избыточного давления предназначены для обеспечения перетекания воздуха из одного помещения в другое только в одном направлении и для автоматического поддержания постоянного избыточного давления в смежных помещениях.

II. КОНСТРУКЦИЯ И РАБОТА КЛАПАНА

Клапан сбрасывает (открывается) за счет усилия, создаваемого избыточным давлением на поверхность тарелки. После выравнивания или достижения установленного значения перепада давлений клапан, под действием силы тяжести противовесов, закрепленных в прорези рычага, закрывается.

Кинематическая схема и общий вид клапана КИДМ-100, КИДМ-100А, КИДМ-150, КИДМ-150А, КИДМ-200, КИДМ-200А, КИДМ-300, КИДМ-300А, КИД-150 обычного и антикоррозийного исполнения показаны на рис. 1, 2, 3, 4.

К литому корпусу 26 специальными винтами 9 крепится рычаг 15 с прорезью для перемещения противовесов 6 и 7, фиксируемых в нужном положении винтом 3. К рычагу крепится тарелка 20 с наклеенной уплотнительной прокладкой 21.

Поджатие тарелки к седлу с целью герметизации помещений производится эксцентриковым запорным рычагом 10 с последующей фиксацией данного положения ручкой 2. Рабочий механизм клапана защищается щелевым предохранительным кожухом 13, который крепится к корпусу винтами 23.

Крышка 16 имеет 8 отверстий $\varnothing 25$ мм (для КИДМ-100, 100А — 7 отверстий $\varnothing 20$ мм) для просмотра положения тарелки и работы клапана, одно отверстие $\varnothing 5$ мм для крепления крышки к корпусу кожуха, при необходимости, болтом и одно отверстие $\varnothing 3$ мм для пломбирования рабочего механизма после настройки клапана. Клапан через прокладку 22 болтами 19 и гайками 24 крепится к стальному фланцу 25, привариваемого к трубопроводу.

III. МОНТАЖ, НАСТРОЙКА, РЕГУЛИРОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ КЛАПАНА

1. Монтаж клапана производится в вертикальном положении болтами 19 и гайками 24 через прокладку 22 к стальному фланцу 25, приваренному к соответствующему воздухопроводу, установленному в стене помещения. Отклонение установки клапана от вертикали $\pm 3^\circ$, обеспечивается привар-

кой фланца к воздуховоду, а в плоскости фланца — поворотом клапана вокруг горизонтальной оси, при этом контроль установки осуществляется отвесом, закрепленным на заклепке 1.

При положении нити отвеса в пределах диаметра засверловки на корпусе, залитой красной краской, угол установки $\pm 3^\circ$ в плоскости фланца обеспечен.

2. Настройка клапана на автоматическое срабатывание на один из четырех пределов давлений (5 ± 1 ; $10 \pm 1,5$; 15 ± 2 или 20 ± 2 мм вод. ст.) обеспечивается путем перемещения противовесов вдоль прорези рычага, для чего:

а) необходимо снять пломбу 18 (если она имеется), открыть крышку 16 и зафиксировать это положение задвижкой 28;

б) через паз в кожухе отверткой повернуть винт 3 на 3—5 оборотов, придерживая рукой противовес 7 от проворачивания;

в) отвести противовес 6 в сторону выхода штифта из паза рычагом и перемещением вдоль прорези рычага установить штифт в паз желаемой настройки;

г) придерживая рукой противовес 7, отверткой затянуть винт 3.

Примечание: При необходимости настройки на промежуточный перепад давлений в пределах от 5 до 20 мм вод. ст. (кроме фиксирующих точек, упомянутых выше) необходимо противовес 6 вывести из прорези рычага и развернуть на 90° (штифт располагается в прорези рычага).

д) подать задвижку во внутрь кожуха, закрыть крышку, поставить пломбу или закрепить ее болтом.

3. Легкое, без заеданий, открытие клапана достигается регулировкой специальными винтами-опорами 9.

Конструкция опор рычага клапана рассчитана на сухое трение, поэтому применение каких-либо смазок не допускается, т. к. применение смазки вызывает налипание пыли в опорах, что приводит к заеданиям и увеличению износа опор.

При эксплуатации клапана периодически, но не реже 1-го раза в три месяца, на работающем клапане необходимо проверить регулировку опор, (при необходимости) в следующей последовательности:

а) снять пломбу 18 (если она имеется), открыть крышку 16 и зафиксировать это положение задвижкой 28;

б) отпустить гайку 8, контрящую винты-опоры, и, поворачивая отверткой через отверстия в кожухе винты-опоры 9, достичь легкого вращения рычага. При этом люфт рычага

плоскости опор на оси тарелки допускается для КИДМ-100, КИДМ-100А — не более 0,85 мм, КИДМ-150, КИДМ-150А — не более 0,8 мм, КИДМ-200, КИДМ-200А — не более 1 мм, КИДМ-300, КИДМ-300А — не более 1,4 мм.

Тарелка клапана должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему параметру и это расположение тарелки по отношению к корпусу клапана отмечено красными рисками.

В случае нарушения плотности прилегания от износа резиновой прокладки 21, последнюю заменить, приклеив ее клеем № 88 или № 88Н.

Результаты регулировки фиксируются контргайками 8, после чего выступающие части винтов-опор пломбируются краской, закрывается крышка и ставится пломба или болт.

Примечание: При регулировке не допускается применение подгибок, подпиливаний и резких ударов.

В случае необходимости герметизации клапана, последний запирается эксцентриковым механизмом 10 и фиксируется поворотом на себя ручки 2 от руки без применения какого-либо инструмента.

IV. КОНСЕРВАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И РАСКОНСЕРВАЦИЯ

Для транспортировки и хранения клапаны подвергаются консервации, для чего все наружные стальные детали, уплотняющий резиновый поясok тарелки и седло корпуса смазать техническим вазелином, надежно прижать тарелку к седлу корпуса эксцентриком, зафиксировать это положение фиксатором и поставить пломбу на крышку.

Хранение клапанов производится в ящиках в сухих, вентилируемых помещениях, с температурой воздуха $+10 \div 30^{\circ}\text{C}$.

Перед установкой на объект клапаны необходимо расконсервировать, для чего снимается пломба и ветошью, слегка смоченной в бензине, протереть все наружные стальные детали, уплотняющий резиновый поясok тарелки и седло корпуса до полного удаления технического вазелина, после чего эти места протереть насухо.

Рис. 1. Общий вид
КИДМ-100; КИДМ-100А:

- 1 — заклепка; 2 — ручка; 3 — винт; 4 — фиксатор; 5 — шайба; 6 — противовес; 7 — противовес; 8 — гайка; 9 — винт; 10 — рычаг; 11 — ярлык; 12 — заклепка; 13 — кожух; 14 — штифт; 15 — рычаг; 16 — крышка; 17 — проволока; 18 — пломба; 19 — болт; 20 — тарелка; 21 — прокладка; 22 — прокладка; 23 — винт; 24 — гайка; 25 — фланец; 26 — корпус; 27 — шайба; 28 — задвижка; 29 — шпилька.

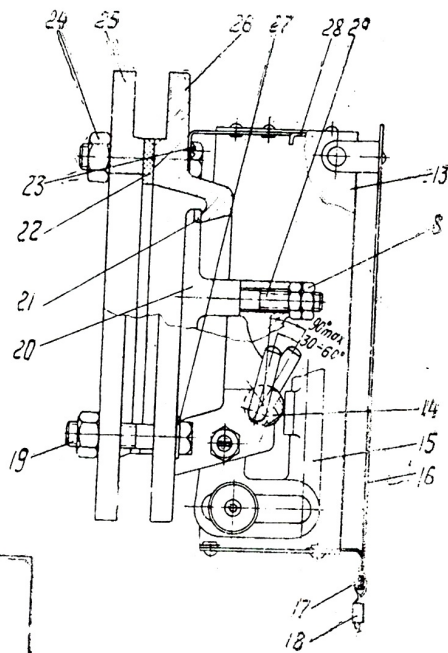
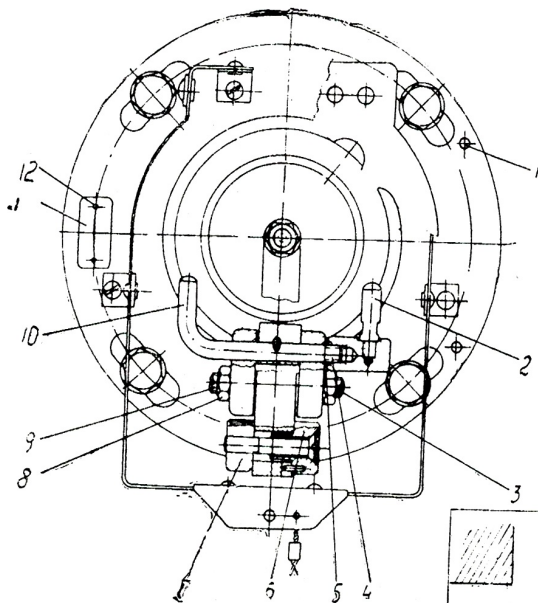


Рис. 2. Общий вид
КИДМ-150; КИДМ-150А:

- 1 — заклепка; 2 — ручка; 3 — винт; 4 — фиксатор; 5 — шайба; 6 — противовес; 7 — противовес; 8 — гайка; 9 — винт; 10 — рычаг; 11 — ярлык; 12 — заклепка; 13 — кожух; 14 — штифт; 15 — рычаг; 16 — крышка; 17 — проволока; 18 — пломба; 19 — болт; 20 — тарелка; 21 — прокладка; 22 — прокладка; 23 — винт; 24 — гайка; 25 — фланец; 26 — корпус; 27 — шайба; 28 — задвижка; 29 — шпилька.

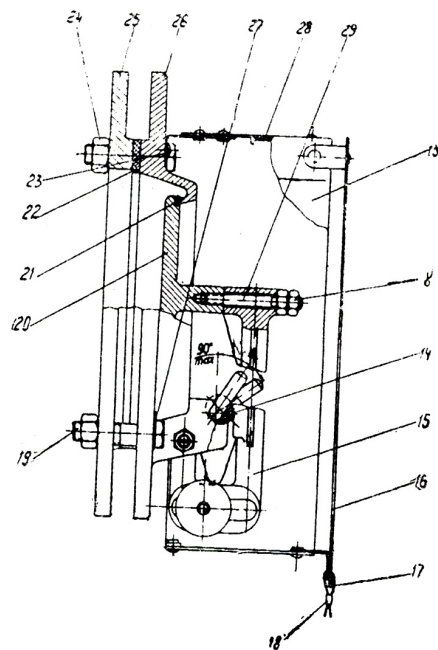
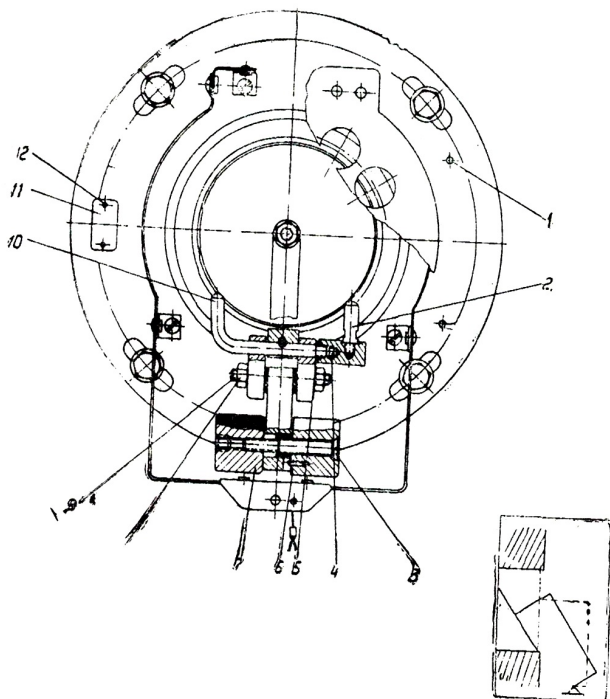


Рис. 3. Общий вид
КИДМ-200; КИДМ-200А;

- 1 — заклепка; 2 — ручка; 3 —
винт; 4 — фиксатор; 5 — шай-
ба; 6 — противовес; 7 — про-
тивовес; 8 — гайка; 9 — винт;
10 — рычаг; 11 — ярлык; 12 —
заклепка; 13 — кожух; 14 —
штифт; 15 — рычаг; 16 — крышка;
17 — проволока; 18 — пломба;
19 — болт; 20 — тарелка; 21 — проклад-
ка; 22 — прокладка; 23 —
винт; 24 — гайка; 25 — фланец;
26 — корпус; 27 — шайба;
28 — задвижка; 29 — шпиль-
ка.

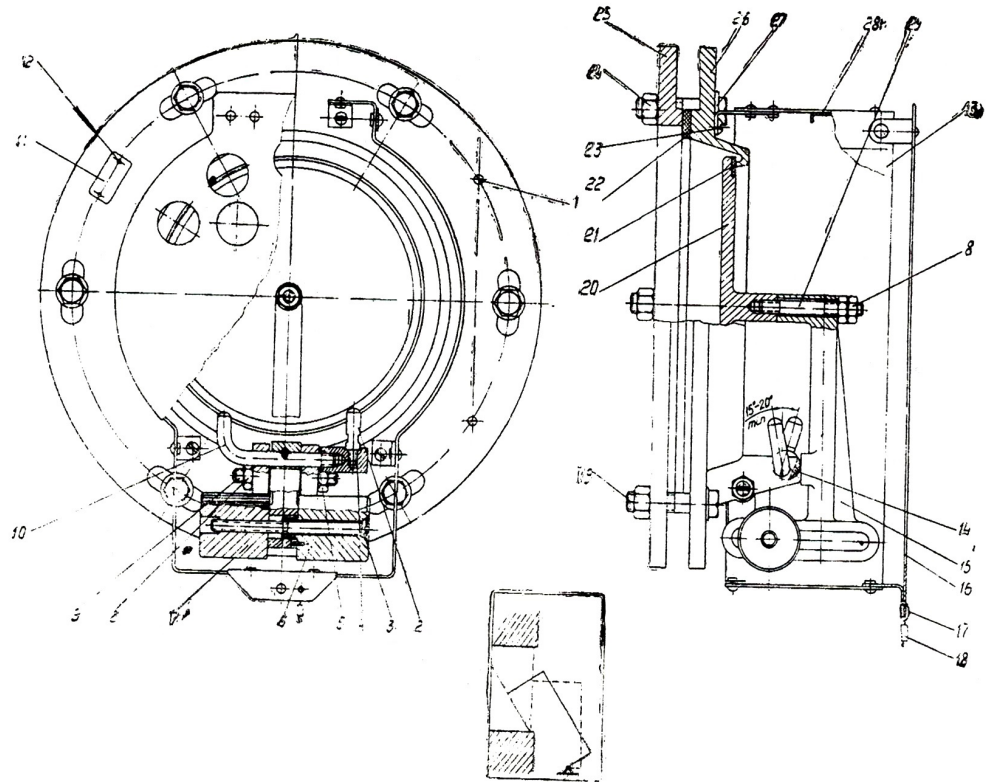


Рис. 4. Общий вид
КИДМ-300; КИДМ-300А;

- 1 — заклепка; 2 — ручка;
3 — винт; 4 — фиксатор; 5 —
шайба; 6 — противовес; 7 —
противовес; 8 — гайка; 9 —
винт; 10 — рычаг; 11 — яр-
лык; 12 — заклепка; 13 — ко-
жух; 14 — штифт; 15 — ры-
чаг; 16 — крышка; 17 — про-
волока; 18 — пломба; 19 —
болт; 20 — тарелка; 21 — про-
кладка; 22 — прокладка; 23 —
винт; 24 — гайка; 25 — фла-
нец; 26 — корпус; 27 — шай-
ба; 28 — задвижка; 29 —
шпилька.

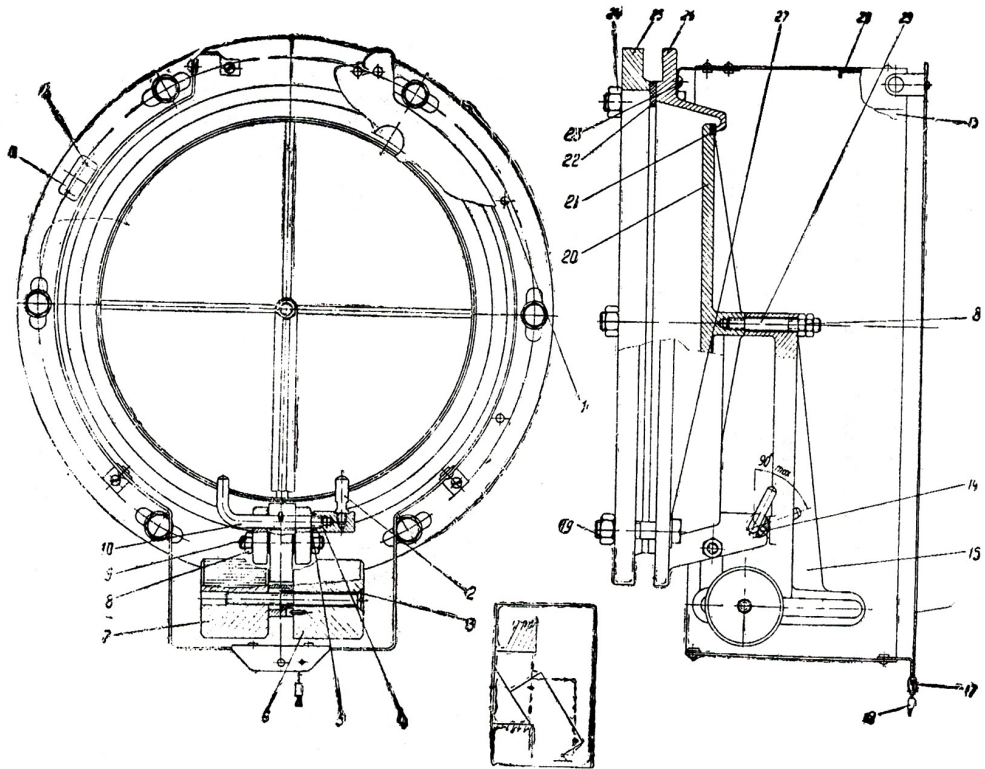
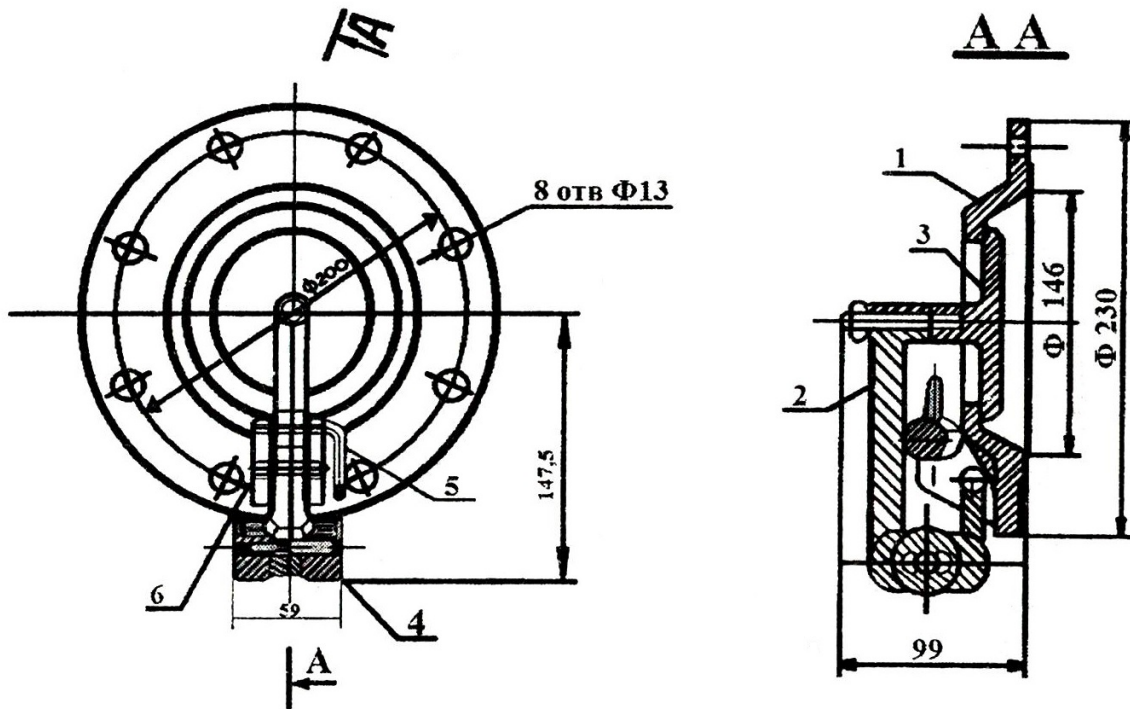


Рис. 5 Общий вид

КЛАПАН ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ КИД-150

Клапан избыточного давления предназначен для автоматического поддержания постоянного заданного избыточного давления (подпора) в помещении или сооружении и для обеспечения перетекания воздуха из одного помещения в другое только в одном направлении.



1-корпус; 2-рычаг; 3-тарель; 4-груз; 5-рычаг запорный; 6-эксцентрик

Условный проход.	мм	150
Производительность:	м ³ /ч	
при подпоре 5 кгс/м ²		130
при подпоре 2,5 кгс/м ²		90