**阀门修复技术说明**

**1、修复范围：**

1、各类型、规格阀门修复；修复数量及明细见附表

2、修复地点：酒钢冶金厂区。

**2、修复内容：**

 **2.1阀门修复内容：**

2.1.1执行机构解体清洗，检查阀体盒全部阀件，更换损坏原件；

2.1.2 传动机构清洗加油；

2.1.3 执行机构密封试验；

2.1.4 阀组件解体清洗；

2.1.5填料更换；

2.1.6更换密封垫片；

2.1.7 修复阀芯阀杆校正同轴度或更换；

2.1.8 阀芯阀座的补焊切削加工研磨或更换；

2.1.9 总装喷漆调校。

**3、技术及质量要求：**

 **3**阀门类

 3.1.1 阀体：对阀体进行强度检验，对于不达标的进行补焊或其他维修措施处理。

3.1.2 阀杆：弯曲度不超过0.15mm，椭圆度不超过0.04mm，表面光洁度达到0.02以上，表面腐蚀及磨损度不超过0.1mm，阀杆螺纹完好，与螺纹套筒配合灵活，在空压全压状态下开关灵活。

3.1.3 丝杆：对于损坏不严重的进行补焊后再机加工处理，严重损坏变形的，进行同材质更换，并满足与其他部件匹配的标准要求。

 3.1.4 阀座与阀芯：严格按照原材质尺寸要求进行修复，密封面角度不能改变，阀座与阀芯密封面进行接触，保证环向100%接触，接触面不小于密封面的80%。

 3.1.5 阀座：根据情况制定具体修复方案，如轻微损伤，可作研磨工具对密封面进行精细研磨；如损伤严重，既阀座有严重腐蚀或密封面高度宽度不达标，进行等材质或高材质补焊处理或精加工研磨处理及密封面更新，再用研磨工具对密封面进行精细研磨处理。

 3.1.6 阀芯：取出阀芯根据情况而定具体维修方案，如轻微损伤，可作研磨工具对密封面进行

精细研磨；如损伤严重，可对阀芯更新处理，再用研磨工具对密封面进行精细研磨处理。

3.1.7 阀板：对于有严重腐蚀情况的与阀座处理标准一样，并保证阀瓣和阀座接触面光滑无沟槽缺口裂纹无麻点和腐蚀。研磨后的阀门密封面平整光滑无麻点。

 3.1.8 传动装置：动作灵活，各部配合良好，无松动。

 3.1.9 密封垫片与填料：根据各装置的实际情况，选用最适合的填料或密封垫片，进行匹配与更换，填料室座与自密封垫圈配合部位光滑无锈垢变形，无缺口和麻点。更换后要求填料压盖高度适宜，阀门开关灵活。

 3.1.10 阀门清洗：阀门大盖螺栓检查清洗对确认不能使用的螺栓给予更换。

 3.1.11 检修中对无法修复的零部件更换新部件；

 3.1.12经过检修试压后的阀门，出具阀门维修合格证，流量方向压力口径材质等标示应清晰齐全；

 3.1.13阀门组装完毕，手动电动气动开关应全行程灵活无卡塞。修复后的阀门使用性能和寿命等同于新品。

 3.1.14 修复后的阀门不改变现场的安装尺寸。

 3.1.16阀门油漆涂装后所有表面要干净无灰尘，要连续平整色泽统一不起泡无小孔刮痕。

3.1.17阀门内外密封及阀门壳体都要经过氮气进行气密检测，内外部密封检测压力为设计压力的1.25倍，阀门壳体检测压力为设计压力的1.5倍，内外部密封及壳体密封的泄漏率为零。

**4、 执行标准：**

4.1 JB/T9092 《阀门的检验与试验》

4.2 GB/T13927-2005 《通用阀门压力试验》

4.3 GB12220－89 《通用阀门标志》

4.4 GB12221－89 《法兰连接金属阀门结构长度》

4.5 JB106-78 《阀门标志和识别涂漆》

4.6 JB308-75 《阀门型号编制方法》

4.7 JB1706-91 《压套螺母》

4.8 JB1708-91 《填料压盖》

4.9 JB/T1717-92 《阀门结构要素上密封座尺寸》