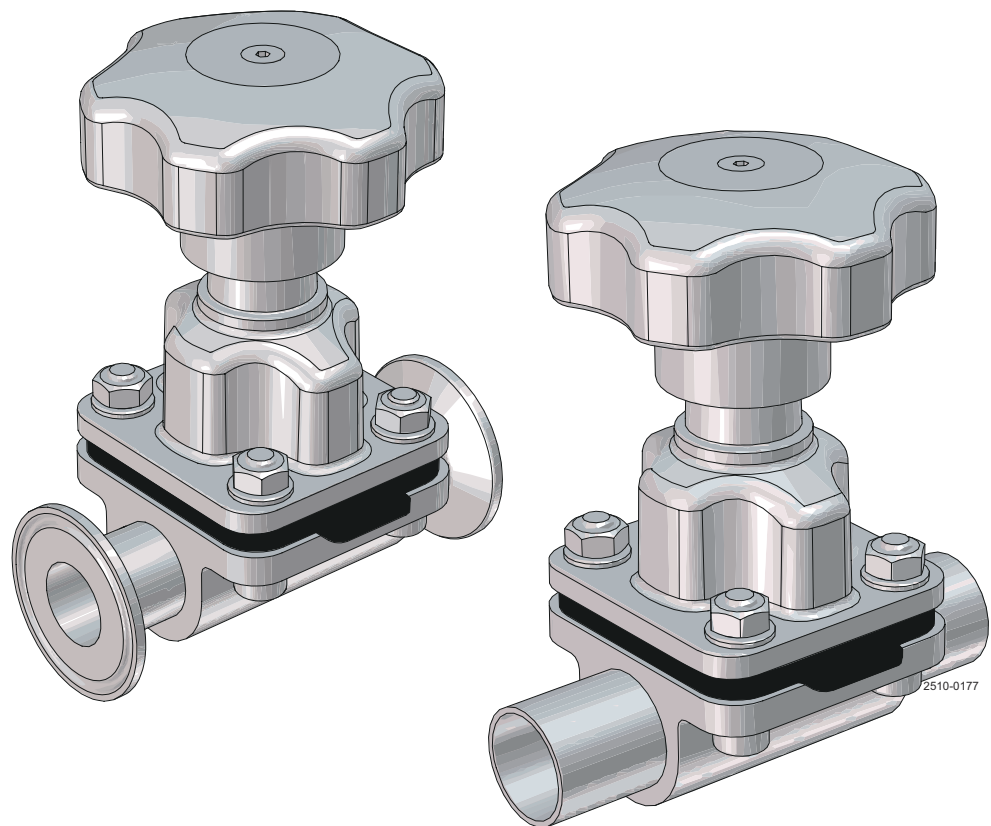


Alfa Laval Unique DV-ST UltraPure - 手动型，阀门 尺寸 DN8-DN100 (1/4" 至 4")

隔膜阀



文献代号

200008000-2-ZH-CN

说明手册

出版方
Alfa Laval Kolding A/S
Albuen 31
DK-6000 Kolding, Denmark
+45 79 32 22 00

原说明为英文版

© Alfa Laval AB 2026-04

本文件及其内容受阿法拉伐公司（上市公司）或其任何附属公司（合称“阿法拉伐”）版权和其他知识产权的约束。未经阿法拉伐事先明确书面许可，不得出于任何目的以任何形式或通过任何方式复制、转载或传输本文件的任何部分。本文件中提供的信息和服务是向用户提供的权益和服务，对于这些信息和服务的准确性或适用性不作任何声明或保证。保留所有权利。

目录

1	安全	5
1.1	安全标志	6
1.2	安全预防措施	8
1.3	本文中的警告标志	12
1.4	人员要求	13
1.5	回收再利用信息	14
2	简介	15
2.1	概要信息	15
3	安装	17
3.1	开箱/交货	17
3.2	通用安装	18
3.3	可排空性	19
3.4	自排水位置的安装角度	19
3.5	焊接	20
3.6	安装阀帽	21
4	操作	23
4.1	操作	23
4.2	推荐的清洁方式	24
5	维护	25
5.1	一般性维护	25
5.2	更换隔膜和密封件	25
5.3	更换隔膜	26
5.4	手动手柄的行程止动装置调整	30
6	技术数据	33
6.1	技术数据	33
6.2	物理数据	34
6.3	尺寸	35
7	备件	37
7.1	订购备件	37
7.2	阿法拉伐的服务	37
8	零件清单与分解图	39
8.1	Unique DV-ST UltraPure - 手动型	39

本页留白。

1 安全

请先阅读本手册



本说明手册专供使用所供阿法拉伐产品的操作员和维修工程师使用。

在进行任何工作或维修所供阿法拉伐产品之前，操作员必须阅读并理解所供阿法拉伐产品的**安全、安装和操作**说明！

如果不遵循这些说明，将可能导致严重事故。

本文档描述了所供阿法拉伐产品的授权使用方法。阿法拉伐对以任何其他方式使用设备导致的受伤或损坏不承担任何责任。

本说明手册旨在为用户提供必要信息，以便其在所供阿法拉伐产品的使用寿命内的各个阶段安全执行相关任务。

操作员务必先阅读**安全**章节。此后，操作员可以直接翻阅要执行的任务或所需信息的相关部分。

务必仔细阅读**技术数据**一章。

这是所供阿法拉伐产品的说明手册。



注意

本说明手册中的插图及说明自印刷日起生效。然而，精益求精是我们的追求，因此我公司保留更改或修改说明手册的权利，恕不另行通知。

英文版的说明手册为原始版本。对于翻译错误，阿法拉伐恕不承担任何责任。如有疑问，以英文版本为准。

1.1 安全标志

强制行动标志

	通用强制行动标志。
	请参阅说明手册。
	佩戴护眼用具 - 安全眼镜。
	穿戴防护手套 - 安全手套。
	穿着护装备 - 全帽。
	在噪声环境中使用护耳用具 - 专业防噪耳塞。
	穿着防护装备 - 安全鞋。


警告标志

	普通警告。
	如果设备很重，使用叉车或其他工业车辆运输。
	高温表面和烫伤危险。
	割伤危险。
	腐蚀性物质。
	挤压双手。






1.2 安全预防措施

这些页面总结了说明手册中所有类型的警告内容。请特别注意以下说明，以避免严重的人身伤害和/或损坏所供阿法拉伐产品。





概述

	<p>为防止意外启动或接触电带电和活动部件。</p> <p>始终安全地断开电源：</p> <ul style="list-style-type: none"> 电源断开装置必须断开（在关闭位置）并锁定。
---	---

运输和起吊

  	<p>切勿采用除本手册所述方法以外的其它方法吊运或抬起泵。</p> <p>在运输途中，始终使用原厂包装或类似包装。</p> <p>务必确保人员具有吊装作业的经验。</p> <p>务必在试图从装置上卸下阀前检查所有接头是否均已断开。</p> <p>务必确保润滑剂不会发生泄漏。</p> <p>务必在运输前将各阀门中的液体全部排空。</p> <p>务必保证在运输途中对阀门采取足够的固定措施 - 如果有特别设计的包装材料，则必须使用该包装材料。</p> <p>务必确保压缩空气已释放。</p>
 	<p>务必使用指定的吊点（如有设定）。确保起重设备适用于所供阿法拉伐产品。</p> <p>务必确保装置在运输途中固定牢靠。</p> <p>务必确保起吊点与重心保持在一条线上。如有必要，调整吊点。</p> <p>务必使用合适的运输设备，如叉车或托盘升降机。</p> <p>在特定情况下，务必使用适当的起重设备提升重型零件。如有，应使用吊耳。</p> <p>务必在吊装作业过程中时刻关注负载情况，保持清醒。</p>




安装

	<p>如果当地安全法规规定，阀门必须经主管机构检查和审批方可投入使用，那么在安装设备前应咨询此类机构，并使规划的安装通过其审批。</p> <p>启动前务必完全组装好阀门，并确保所有部件都就位并正确拧紧。</p>
  	<p>在安装、检查、组装或拆解阀门之前，务必确保阀门和管道已减压、排空并冷却至环境温度。</p> <p>切勿在处理热液或消毒时触摸阀体或管道。</p>


操作

	除非已验证正确安装，否则 切勿 操作阀门。 在运行期间或受压时 切勿 拆解阀门。
	切勿 触摸炽热的阀门或管道。 切勿 在处理热液或消毒时触摸阀体或管道。
	务必 在清洁后使用清水冲洗干净。 务必 小心使用碱液与酸液。 务必 遵循清洁剂、洗涤剂、油品供应商所提供的安全数据表单中的说明要求。
	在运行期间 切勿 触摸阀门的运动部件。 务必 在使用后释放压缩空气。

维护

	为了优化所供阿法拉伐产品的运行并最大限度地减少修理活动造成的停机时间，维护应包括： <ul style="list-style-type: none"> • 所供阿法拉伐产品的检查和维修：严格遵守技术文档 • 预防性维护：对所供阿法拉伐产品进行目视检查，然后进行必要的调整，并按计划定期更换磨损部件。 • 修理：组件的意外故障，通常会导致系统停机。必须更换损坏的组件 • 阿法拉伐原厂备件库存：阿法拉伐建议储备原装备件，以方便预防性维护，并在发生意外故障时减少停机时间
 	务必 在使用后释放压缩空气。 在拆解阀门之前， 务必 确保阀门和管道已减压、排空并冷却至环境温度。 切勿 在执行机构内充有压缩空气时将手指伸入阀门端口。 切勿 在执行机构中还充有压缩空气的情况下操作阀门或触摸运动部件。

储存

	阿法拉伐建议： <ul style="list-style-type: none"> • 使用原始包装储存所供阿法拉伐产品 • 端口应采取保护措施，防止任何异物进入 • 储存在清洁、干燥的地方，避免阳光直射或紫外线照射 • 温度范围：-5 °C 至 +40 °C (23 °F - 104 °F) • 相对湿度小于 60% • 不得接触腐蚀性物质（包括所含空气）。
---	---

噪音



在某些操作条件下，所供阿法拉伐产品和/或安装它们的系统会产生高声压级。必要时应根据当地法律采取适当的噪音防护措施。

危险



灼伤危险

- 润滑油、机器部件及各种机器表面都可能很烫，容易造成灼伤。佩戴防护手套



腐蚀危险

- 务必按照清洁液、碱液和酸的单独说明小心处理这些液体
- 使用化学清洁剂和润滑剂时，务必遵循一般规则和供应商在通风、个人防护措施等方面的建议



划伤危险

- 锋利的边缘，尤其是转鼓盘和螺纹上的边缘，可能会导致划伤。佩戴防护手套



压伤危险

- 避免将手放入阀孔板的夹点



安全检查



至少每 12 个月应对所供阿法拉伐产品上的任何保护装置（护罩、防护装置、盖子或其他）进行一次目视检查。如果保护装置丢失或损坏，特别是导致安全性能下降时，应予以更换。仅可将保护装置替换为相同或等同类型。

检验验收标准：

- 应确保任何人均无法触及保护装置所保护的移动部件
- 保护装置必须安装牢固
- 确保保护装置的固定螺丝已牢固拧紧

拒收情况下的程序：

- 维修并/或更换保护装置

1.3 本文中的警告标志

请注意本说明手册中的安全说明。

以下是对本文中所用四个等级的警告标志（指示存在人身伤害或所供阿法拉伐产品损坏风险）的定义。



表示紧迫的危险情况，如果未能避免，则会导致死亡或重伤。



表示有潜在危险的情况，如果未能避免，则可能会导致死亡或重伤。



表示有潜在危险的情况，如果未能避免，则可能会导致所供阿法拉伐产品产生轻微或中等程度的损坏。



表示旨在简化或阐明操作步骤的重要信息。

1.4 人员要求

操作员

操作员应阅读并理解本说明手册。

维护人员

维护人员应阅读并理解本说明手册。维护人员或技术人员应具备安全开展维修工作所需的专业技能。

受训人员

受训人员可以在有经验的员工的监督下完成任务。

非专业人员

非专业人员不得接触所供阿法拉伐产品。

在某些情况下，可能需要聘用特殊技能人员（即电工、焊工）。在某些情况下，须根据当地法规对具有类似工种工作经验的人员进行认证。

1.5 回收再利用信息

开箱

包装材料可能包含木箱、塑料箱、硬纸板箱，在某些情况下，还有金属包装带。



- 木箱和硬纸板箱可重复使用、回收再利用或用于能源回收
- 塑料应当再生利用，或在取得许可证的废物焚烧厂焚烧
- 金属包装带应送至材料回收再利用机构

维护

维护时应更换所供阿法拉伐产品中的油（如果使用）和磨损部件。

- 油料和所有非金属磨损部件均必须按当地法规妥善处理
- 橡胶和塑料应在经过许可的废物焚化厂焚烧。如果没有符合要求的焚化厂，则应按当地法规进行处置
- 轴承及其他金属部件应送往经过许可的处理厂进行材料回收利用
- 密封圈和摩擦衬片应在经过许可的填埋场进行处置。核查您当地的法规
- 所有金属部件均应送至材料回收再利用机构
- 破旧或有故障的电子部件应送往经过许可的处理厂进行材料回收再利用

报废

使用完毕后，有关方面必须按照相关的当地法规来回收设备。除设备本身之外，还必须考虑处理液产生的所有有害残留物，并且要以正确方式进行处理。如有疑问，或者当地法规没有相关规定，请与当地的阿法拉伐销售公司联系。

如何联系阿法拉伐

我们的网站上会不断列出各个国家和地区的最新联系方式。

欢迎访问公司网站 www.alfalaval.com，以获取最新信息。

2 简介

阿法拉伐独特的 DV-ST UltraPure 隔膜阀是一种无菌隔膜阀，用于关闭、分流和/或调节流经卫生、高纯和无菌加工生产线的流体。

2.1 概要信息

隔膜的选择与介质和温度有关，应由客户根据自身情况进行选择。

对于任何已知的特殊工作条件，我们强烈建议执行额外测试。这些测试将由客户负责进行。

制造商必须向客户阐明阀门部件与所用化学介质之间的化学反应所导致的危险。

这些阀门在安装到管线中后用于隔离介质（打开/闭合或控制）。

若产品在保修期内出现缺陷，阿法拉伐将收回产品并改正问题。若对设备进行改造，或未按照本手册内规定的方式维护设备，则保修失效。

本页留白。

3 安装

3.1 开箱/交货

⚠ 注意

本说明手册为交货的一部分。请仔细阅读说明。

标配阀门作为单独件供货（便于焊接）。

如果随附有配件，则阀门在交付前已经组装好。

如果开箱操作错误，阿法拉伐不承担任何责任。

检查交货物品：

1. 整阀。
2. 交货单。

- ① a) 清除阀门/阀门部件上的所有包装材料。
b) 检查阀门/阀门部件是否存在明显运输破损。
c) 避免对阀门/阀门部件造成损伤。

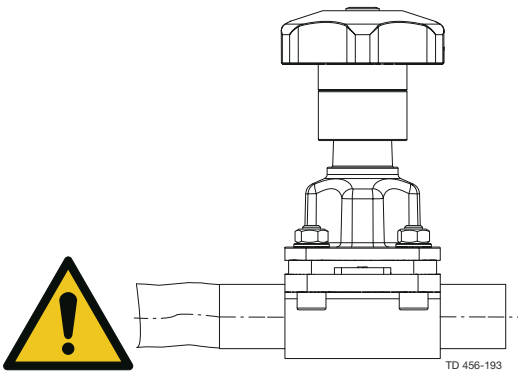
3.2 通用安装

⚠ 注意

请仔细阅读说明，并特别注意警告内容！
标配阀带有焊接端，但也可能附带装配件。

⚠ 小心 小心损坏！

务必仔细阅读技术数据。
对于错误的安装操作，阿法拉伐公司恕不承担任何责任。
避免阀门承受应力。



- 当隔膜阀和管线排水时，确保具有合适的安装位置
- 各种安装位置。要了解用于自排水的各种安装位置，请参见安装角度数据
- 对于带焊接端头的隔膜阀，需先卸下阀体上的阀帽和隔膜，然后再进行焊接。

请特别注意：

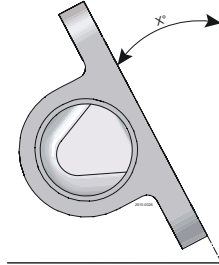
- 振动
- 管件的受热膨胀
- 过度焊接
- 管道超负荷使用

3.3 可排空性

要在水平安装的管道上正常排水，需要以正确的角度安装阀门，参见下表。

为确保能够正确排空，必须以正确的角度安装阀门。由系统安装人员和/或用户负责进行正确的安装。

3.4 自排水位置的安装角度



锻造、铸钢和断流阀

DN	英寸	ASME	ISO 2037	DIN 11850	ISO 1127
DN8	1/4"	37.0°	23.0°	28.5°	22.0°
DN10	3/8"	29.0°	21.5°	23.0°	27.5°
DN15	1/2"	35.2°	25.0°	23.0°	19.0°
DN20	3/4"	30.0°	26.0°	25.0°	20.0°
DN25	1"	29.0°	28.0°	25.0°	20.0°
DN32	1 1/4"	-	-	21.0°	-
DN40	1 1/2"	26.0°	25.5°	24.0°	19.0°
DN50	2"	24.0°	23.0°	22.0°	18.0°
DN65	2 1/2"	21.0°	21.0°	19.0°	15.0°
DN80	3"	25.5°	25.0°	22.0°	21.0°
DN100 ¹	4"	14.0°	14.0°	13.0°	8.0°

¹ 仅限断流阀

铸造 OP

DN	英寸	ASME	ISO 2037	DIN 11850
DN8	1/4"	-	-	-
DN10	3/8"	-	-	-
DN15	1/2"	25.5°	7.0°	4.5°
DN20	3/4"	20.0°	14.0°	13.0°
DN25	1"	22.0°	22.0°	16.4°
DN32	1 1/4"	-	-	7.0°
DN40	1 1/2"	13.0°	12.0°	9.0°
DN50	2"	15.5°	15.0°	14.0°
DN65	2 1/2"	14.0°	14.0°	10.6°
DN80	3"	14.5°	14.5°	9.4°
DN100	4"	14.0°	14.0°	13.0°

最小锻造

DN	英寸	ASME
DN8	1/4"	38.0°
DN10	3/8"	29.9°
DN15	1/2"	26.0°

3.5 焊接

注意

请仔细阅读说明。

所有焊接均应由有资质的人员执行。

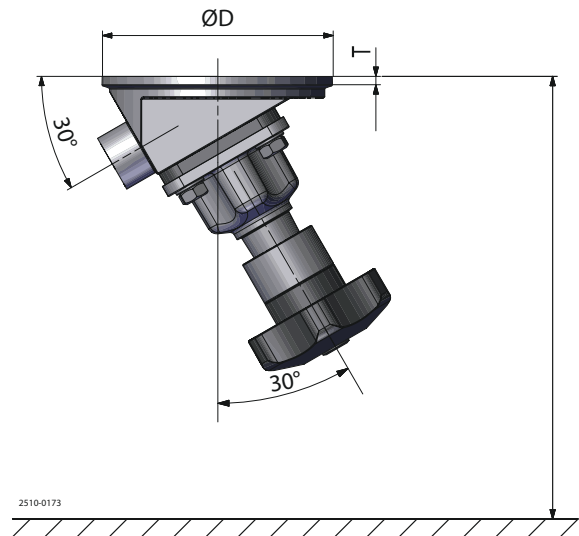
供货时阀门为分离的零部件，以方便焊接。

焊接后检查阀门是否运行平稳。

在将法兰焊接到储罐上之前，请注意：

请确保留出足够的空间以拆解和操作手柄。请参阅 [尺寸](#) 页码 35 中的 H 测量值，并考虑让操作员自由地手动操控阀门。

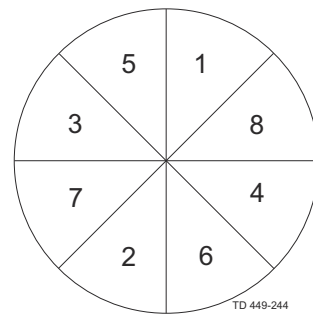
	D	T
DN15	90	5.5
DN20	100	5.5
DN25	120	5.5
DN40	150	5.5
DN50	180	5.5
DN65	200	5.5
DN80	250	5.5
DN100	250	5.5



仅使用脉冲电弧焊，并请记住法兰和储罐板之间没有间隙。

始终在对侧进行点焊（8处并填充金属）。对于焊根，如有可能则不填充金属。

最后一道焊接必须分8处进行，以避免裂纹。



- ① 从阀体上拆除阀帽和隔膜。有关详细信息，请参阅 [更换隔膜](#) 页码 26。
- ② 根据行业标准规范，在阀体上执行焊接程序。
- ③ 将阀帽和隔膜重新装回阀体。
- ④ 安装之前，首先应测试阀门是否能够正常工作。

3.6 安装阀帽

对于 T 型阀、串联阀、储罐出口阀和断流阀，请注意阀帽需使用双头螺栓和螺母进行安装，而非使用螺栓和螺母进行安装。

本页留白。

4 操作

4.1 操作



请仔细阅读说明，并特别注意警告内容！

请注意可能出现的故障。

务必仔细阅读 [技术数据](#) 页码 33。



对于错误的操作，阿法拉伐恕不承担任何责任。



切勿在处理热液或消毒时触摸阀体或管道。



4.2 推荐的清洁方式

注意

提供的产品适合原位清洗 (CIP)。

NaOH = 苛性钠。

HNO₃ = 硝酸。

清洁剂必须按现行法规/指令存放/处置。

小心

消毒过程中切勿触摸所供产品或管道。

务必小心使用碱液与酸液。

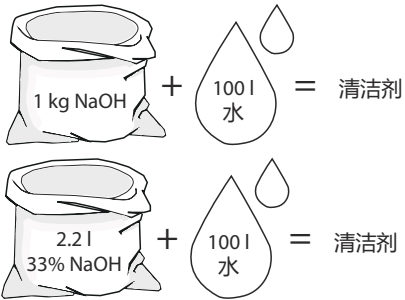


清洁剂示例

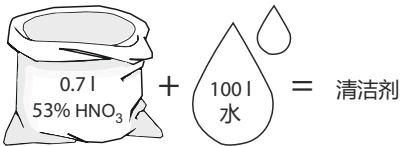
请使用无氯的清水

公制系统

1.按重量计, NaOH 占 1% (70°C 温度下)

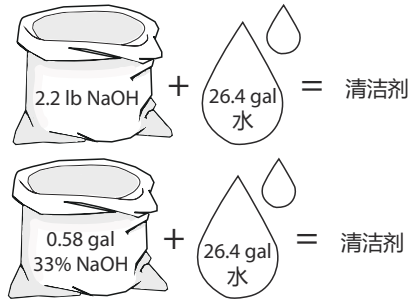


2.按重量计, HNO₃ 占 0.5% (70°C 温度下)

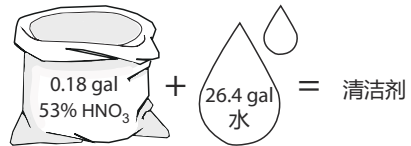


英制系统

1.按重量计, NaOH 占 1% (158°F 温度下)



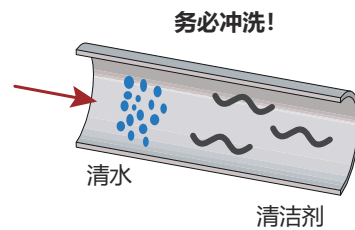
2.按重量计, HNO₃ 占 0.5% (158°F 温度下)



1. 清洁剂浓度不应过高⇒请逐量投放!
2. 根据流程调整清洁液的流量
牛奶消毒/粘性液体 ⇒ 请增大清洁剂流量!

小心

务必在清洁后使用清水冲洗干净。



5 维护

5.1 一般性维护

维修时，请在阀杆上涂抹阿法拉伐硅树脂型食品级润滑剂或同等介质，以防咬死和/或过度磨损。

记得在将膜板托安装到阀杆上时，插入“止推垫圈”(9)。

5.2 更换隔膜和密封件

更换隔膜，通常是唯一所需的常规维护。

膜片更换例程

根据工艺流程的介质、压力、温度和蒸汽灭菌循环（持续时间和温度），确定最佳的隔膜更换周期。

就所有的隔膜阀而言，隔膜本身就是最易受到磨损的组件。除机械应力和温度范围外，隔膜还会因为介质而遭受磨损。阿法拉伐建议每年更换一次隔膜，或根据工作条件和介质加快更换频率。请参阅 [更换隔膜](#) 页码 26。

5.3 更换隔膜

维修任何已安装的阀门之前，都必须：

- 释放系统压力
- 打开阀门
- 吹扫阀门

⚠ 注意

更换隔膜时无需卸下阀体。

- ① 请仅使用阿法拉伐隔膜。
- ② 通过逆时针旋转手轮直至阀门完全打开，促使阀门活动至“打开”位置。
- ③ 以交叉顺序卸下阀体紧固件。卸下阀帽。
- ④ 通过顺时针旋转手轮，促使阀门活动至“关闭”位置。
- ⑤ 卸下阀帽上的隔膜。

按钮式压块：

轻轻拉出隔膜，将其卸下。

螺纹式压块：

以逆时针方向将隔膜旋出。

卡销式压块：

将隔膜旋转 90°，然后将其卸下。

⚠ 注意

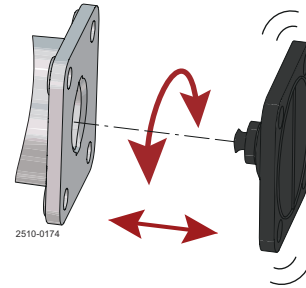
请参见图 1-3，步骤 9 的反操作。

- ⑥ 检查并清洁压块的螺纹和卡销。
- ⑦ 确保新隔膜与阀体上的接触区域清洁且干燥。
- ⑧ 确保阀帽的压块与隔膜上的接口匹配。如不匹配，请更换压块。

9 当阀帽位于“关闭”位置时，请按以下方式安装隔膜：

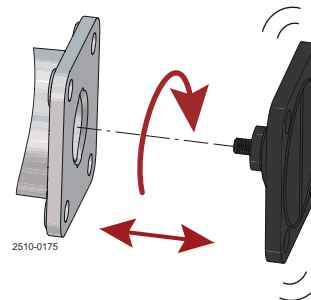
按钮式压块：

- 推压并轻微旋转隔膜，将其插入
- 旋转隔膜，直至各孔匹配为止



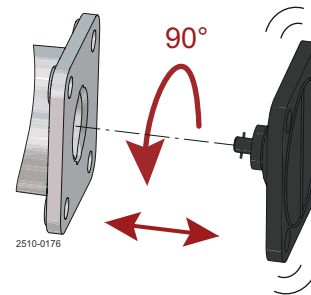
螺纹式压块：

- 以顺时针方向将隔膜顺螺纹旋入压块。切勿拧得过紧
- 然后，如有必要，以逆时针方向旋转隔膜，直到螺纹孔匹配为止



卡销式压块：

- 将带阀帽的隔膜插入压块的凹槽中
- 将隔膜旋转 90°。螺纹孔必须匹配
- 确保膜板托槽与压缩机导叶对准



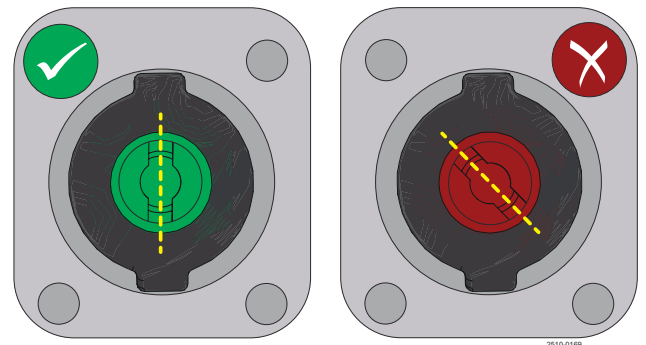
务必注意！

安装卡销式隔膜之前 – 确保隔膜支架中的卡销槽两端指向压块上的两个突起。

警告

切勿拧得过紧！

安装隔膜期间，存在收缩手指的风险。



10 出现以下情况时，会促使阀门活动至“打开”位置 - 参见 [步骤 2](#)

- 11 用阀帽紧固件使阀帽对准阀体。装上螺母和（如有必要）垫圈。要固定阀帽和阀体，请手动拧紧紧固件。

确保使用全部四个螺栓 (9)。安装前须用抗咬合油脂润滑螺纹。

- 12 促使阀门活动到接近关闭的位置。完全关闭阀门可能会损坏膜片定位，导致膜片无法正确贴合堰面，参见步骤 4。使用扳手交叉拧紧阀体紧固件。

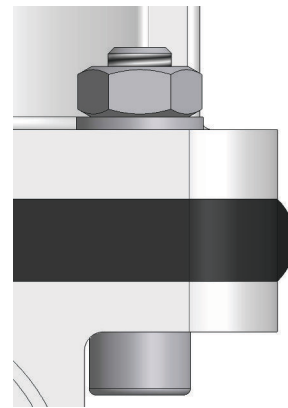
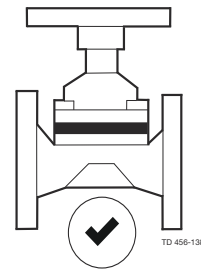
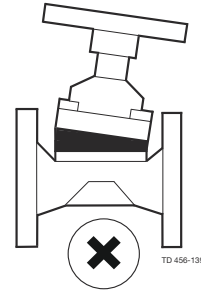
注意

正确地组装可延长隔膜的使用寿命。从侧面看，正确组装的膜片在膜片边缘处有一个新月形的凸起（参见图 6）。

推荐的装配扭矩值。

公称直径 (DN)	英寸	Nm
DN8/DN10	¼"/⅜"	2.5 Nm
DN15	½"	2.5 Nm
DN20	¾"	2.5 Nm
DN25	1"	5 Nm
DN40	1½"	14 Nm
DN50	2"	14 Nm
DN65	2½"	16 Nm
DN80/ DN100	3"/4"	36 Nm

为了延长膜片的使用寿命，应该遵循规定的扭矩值。确保以均匀的分布和交叉的方式进行紧固，直到每个紧固件上达到列出的扭矩值。



主要是指 EPDM 隔膜的组装。

- 13 出现以下情况时，会促使阀门活动至“打开”位置 - 参见 [步骤 2](#) 使用扳手以交叉方式轻轻地重新拧紧阀体紧固件。



正确地组装可延长隔膜的使用寿命。从侧面看，正确组装的隔膜在隔膜边缘处有一个新月形的凸起。



- 14 测试阀门的功能是否正常。



在阀运行 24 小时后，检查紧固件。如果阀体出现泄漏，请降低系统压力并（如有必要）按上述方式再次拧紧紧固件。如果仍有泄漏，请更换隔膜。检查行程止动装置，如有必要，对其进行调节。

5.4 手动手柄的行程止动装置调整



更换隔膜 页码 26 不适用于尺寸 DN8 和 DN10 (1/8" 和 3/8")。



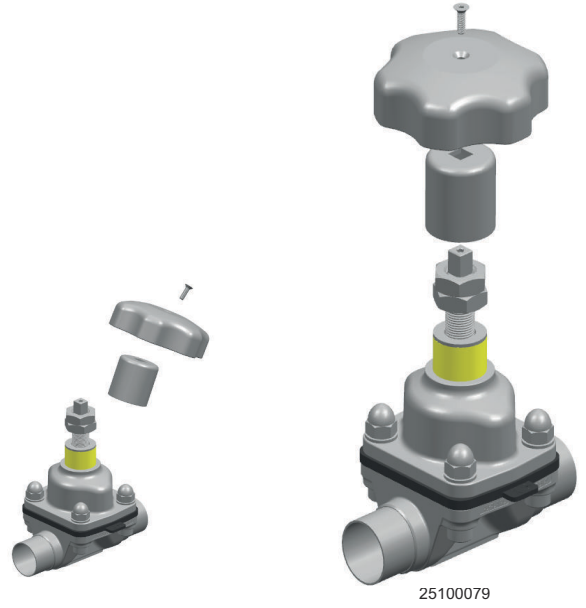
维修任何已安装的阀门之前，都必须：

- 释放系统压力
- 打开阀门
- 吹扫阀门

- 1 确保正确安装了阀帽和隔膜。另请参阅 [更换隔膜](#) 页码 26。
- 2 以顺时针方向旋转手轮，直至阀门完全关闭为止。
- 3 将阀塞从手轮顶部卸下（仅限复合材质版本）。
- 4 用艾伦内六角扳手松开埋头螺钉。



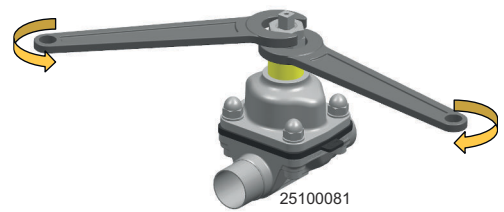
- 5 卸下螺钉、手轮和联轴节。



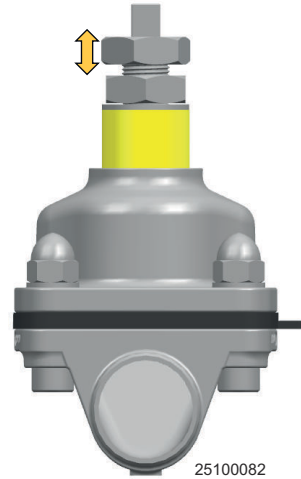
- 6 用扳手拧紧阀杆，直到阀门闭合。



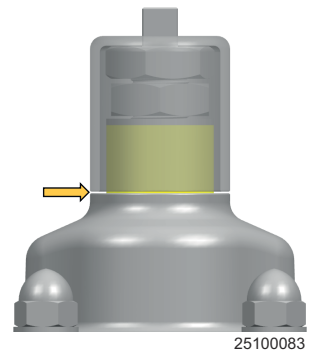
- 7 用两个扳手松开定位螺母和锁紧螺母。



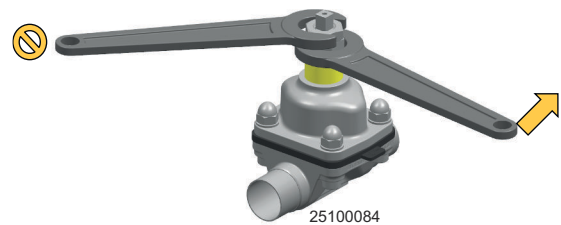
- 8 调整定位螺母的位置。



- 9 套上联轴节，观察卡箍与联轴节之间的间隙是否足够（约 0.5 mm）。



- 10 将定位螺母固定在适当的位置，并逆向拧紧锁紧螺母。



- 11 重新安装联轴节、手轮和顶部螺钉。拧紧螺钉。

- 12 测试阀门的功能是否正常。

注意

如果完全关闭的阀门无法实现无泄漏的密封，请重复步骤 1 至步骤 11，同时按照步骤 7 中的描述将阀杆再拧紧一些。

6 技术数据



注意

在安装、操作和维护期间，必须遵守技术数据。
应将技术数据告知所有人员。

6.1 技术数据

执行机构	
温度范围:	-10°C 至 80°C / 14°F 至 176°F
空气质量:	ISO 8573-1, 等级 0、2、4
控制气压:	最大. 7 bar (102 PSI)

过流产品区域

隔膜属性

说明	温度建议		蒸汽 最大
	液体 最低	最大	
EPDM:	-40 °C / -40 °F	130 °C / 266 °F	150 °C / 302 °F ¹
PTFE/EPDM:	-5 °C / 23 °F	175 °C / 347 °F	150 °C / 302 °F ²
M-PTFE/EPDM:	-5 °C / 23 °F	175 °C / 347 °F	150 °C / 302 °F ²

¹ 持续温度

² 40 分钟蒸汽灭菌

化学相容性:

有关信息，请与阿法拉伐联系。

隔膜使用寿命

隔膜材料	代号 (标记在隔膜上)	最大推荐使用寿命 (年) (库存和运行)
EPDM:	S2、S3、S4	8
PTFE/EPDM:	93	8
M-PTFE/EPDM:	LC	8

注意! 达到规定储存时间的前提条件是正确储存 (如: 符合 ISO 2230 的规定)。

6.2 物理数据

表 1: 材料

阀体类型	铸造 CF3M (316L)	锻造 1.4435 (316L)	毛坯 ¹ 1.4404 (316L)
两通阀	✓	✓	✓
T			✓
储罐出口阀			✓
串联/IAV 解决方案	✓	✓	✓
多口阀			✓

¹ 可根据客户要求提供其他合金。

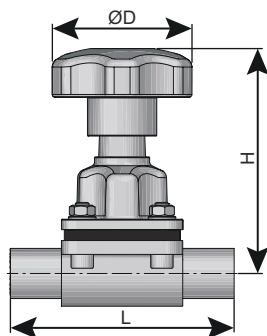
	铸造	锻造	毛坯
材料	CF3M (316L)	1.4435 (316L)	1.4404 (316L)
δ 铁素体	< 5.0%	< 0.5%	< 0.5%
硫含量	0.005%-0.017%	0.005%-0.017%	0.005%-0.017%
内表面光洁度	SF1 Ra < 0.51 μm / Ra < 20 μin	Ra < 0.51 μm / Ra < 20 μin	Ra < 0.51 μm / Ra < 20 μin
	SF4 Ra < 0.38 μm / Ra < 15 μin EP ¹	Ra < 0.38 μm / Ra < 15 μin EP ¹	Ra < 0.38 μm / Ra < 15 μin EP ¹
外表面光洁度	喷砂	喷砂	机加工

¹ 电解抛光

0.51 μm / 20 μin = SF1

0.38 μm / 15 μin = SF4

6.3 尺寸



尺寸		ØD	H	L (焊接端)	L (卡箍端)
公称直径 (DN)	英寸	毫米 (英寸)	毫米 (英寸)	毫米 (英寸)	毫米 (英寸)
08-10	1/4" - 3/8"	40 (1.575)	65 (2.559)	89 (3.504)	89 (3.504)
15	1/2"	62 (2.441)	101 (3.976)	110 (4.331)	108 (4.252)
20	3/4"	62 (2.441)	116 (4.567)	119 (4.685)	118 (4.646)
25	1"	87 (3.425)	128 (5.039)	129 (5.079)	127 (5.000)
40	1 1/2"	108 (4.252)	165 (6.496)	161 (6.338)	159 (6.260)
50	2"	108 (4.252)	195 (7.677)	192 (7.559)	191 (7.520)
65	2 1/2"	172 (6.772)	255 (10.039)	218 (8.583)	216 (8.504)
80	3"	220 (8.661)	274 (10.787)	256 (10.079)	254 (10.000)
100	4"	220 (8.661)	280 (11.024)	250 (9.843)	250 (9.843)

本页留白。

7 备件

每一件出厂的阿法拉伐产品都附有备件清单。

该备件清单包含了一系列最常见的机械易损件。如果需要任何备件清单中未提及的部件，请联系您当地的阿法拉伐代表获取。

您可以从下面的网站中找到我们的备件目录：<https://hygienicfluidhandling-catalogue.alfalaval.com>。

务必使用阿法拉伐原装备件。使用阿法拉伐原装备件的阿法拉伐产品才享受质保。

7.1 订购备件

订购部件时，请务必注明：

1. 序列号（如有）
2. 货号/备件编号（如有）
3. 功能或其他相关证明

7.2 阿法拉伐的服务

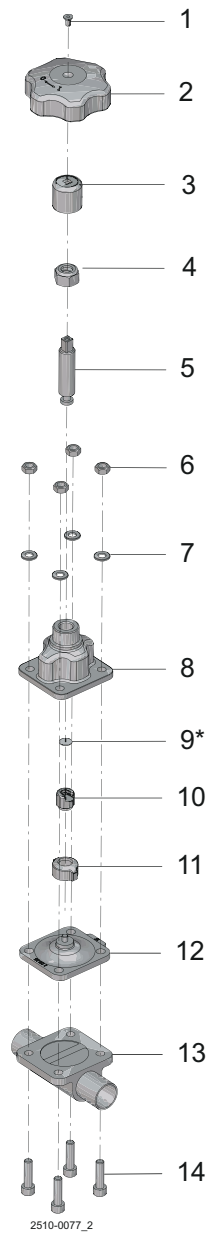
阿法拉伐在世界上所有较大的国家/地区均设有代表处。

如对阿法拉伐的设备备件有任何疑问或要求，请随时联系您当地的阿法拉伐代表。

本页留白。

8 零件清单与分解图

8.1 Unique DV-ST UltraPure - 手动型



位置	数量	名称
1		埋头螺钉
2		手轮
3		联轴节
4		定位螺母
5		阀杆
6		螺母
7		垫圈

位置	数量	名称
8		阀轭
9		止推垫圈 ¹
10		隔膜座
11		压块
12		隔膜
13		阀体
14		紧固件

¹ 记得在将膜板托安装到阀杆上时，插入“止推垫圈”

¹ 记得在将膜板托安装到阀杆上时，插入“止推垫圈”