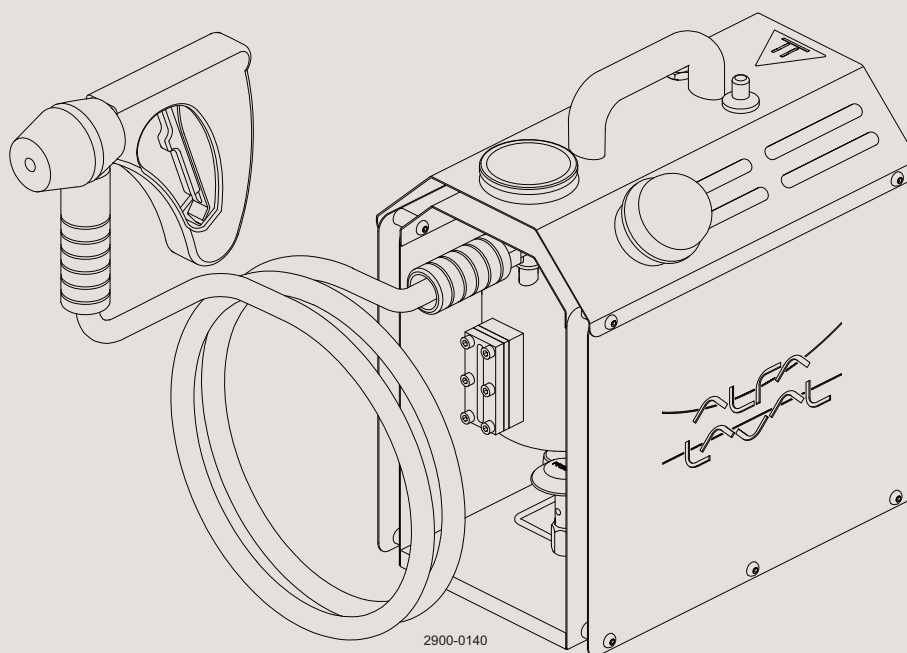




以直接取得資訊。

Unique 取样阀 - 附件 - 蒸汽生成器



ESE02433-zh2

2013-10

原始操作指南的翻译

1. 安全	4
1.1. 重要信息	4
1.2. 警告标志	4
1.3. 安全预防措施	5
2. 安裝	6
2.1. 启封/交货	6
2.2. 回收再利用信息	6
3. 操作	7
3.1. 操作	7
3.2. 故障排除	10
3.3. 建议的清洁方式	10
4. 维护	11
4.1. 一般性维护	11
5. 技术数据	12
5.1. 技术数据	12
6. 部件清单与维修套件	14
6.1. 蒸汽生成器	14

1 安全

本手册着重阐述危险操作及其他重要信息。
警告内容带有特殊标志，以示醒目。

1.1 重要信息

在使用蒸汽生成器之前，请务必阅读本手册！

警告！

表示必须遵守特定的操作步骤，以避免严重的人身伤害。

小心！

表示必须按特定步骤操作，否则会对蒸汽生成器造成损害。

注意！

表示旨在简化或阐明操作步骤的重要信息。

1.2 警告标志

一般性警告：



腐蚀性制剂：



本页总结了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/或对蒸汽生成器造成损害。

1.3 安全预防措施

安装：

务必仔细阅读技术数据。（参见章节 5 技术数据）
务必在使用后释放压缩空气。
切勿还在为执行装置供应压缩空气的情况下接触运动部件。
切勿在处理热液或消毒时触摸蒸汽生成器或管道。
切勿在蒸汽生成器仍带压时拆卸它。
切勿在蒸汽生成器的温度还很高时拆卸它。



操作：

切勿在蒸汽生成器仍带压时拆卸它。
切勿在蒸汽生成器的温度还很高时拆卸它。
务必仔细阅读技术数据。（参见章节 5 技术数据）
务必在使用后释放压缩空气。
切勿在处理热液或消毒时触摸蒸汽生成器或管道。
切勿还在为执行装置供应压缩空气的情况下接触运动部件。
务必在清洁后用清水冲洗干净。



务必小心使用碱液与酸液。



维护：

务必仔细阅读技术数据。（参见章节 5 技术数据）
务必在使用后释放压缩空气。
切勿在蒸汽生成器的温度还很高时对其进行维修。
切勿在阀门和管道仍带压时维修蒸汽生成器。



运输：

务必确保所有连接都已断开后，再尝试从装置上卸下蒸汽生成器。
务必先排空蒸汽生成器中的液体，然后再进行运输。

2 安装

本说明手册为交货的一部分。请仔细阅读说明，并特别注意警告内容。
有关部件，请参阅“部件清单与维修套件”一节。

2.1 启封/交货

第 1 步

小心!

对于错误的启封操作，阿法拉伐不承担任何责任。

注意： 不含燃气罐。

燃气罐可从当地五金商店购买（直径： 110 mm）

检查交货物品，以了解其中是否包含：

1. 蒸汽生成器
 2. 说明手册
-

第 2 步

移除蒸汽生成器上的所有包装材料。

检查蒸汽生成器上是否有可见的运输损伤。

应避免对蒸汽生成器造成损害。

2.2 回收再利用信息

启封

- 包装材料包含木箱、塑料箱、硬纸板箱，在某些情况下，还有金属包装带。
- 木箱和硬纸板箱可以重复使用、回收利用或用于能源回收。
- 塑料应回收利用或在经过许可的废物焚化厂焚烧。
- 金属包装带应送去进行材料回收利用。

维护

- 进行维护时，应更换机器中的油料和磨损部件。
- 所有金属部件均应送至材料回收再利用机构。
- 磨损或有故障的电子部件应该送往经过许可的处理厂进行材料回收再利用。
- 油料和所有非金属磨损部件必须按当地法规妥善处理。

报废

- 设备使用寿命结束后，应按当地相关法规进行回收再利用。除设备本身外，还必须考虑并妥善处理加工液产生的所有有害残留物。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取得联系。
-

请仔细阅读说明，并特别注意警告内容！
 确保蒸汽生成器能平稳工作。
 有关部件请参阅“部件清单及维修套件”一节。

3.1 操作

第 1 步



务必仔细阅读技术数据。
 参见章节 5 技术数据

小心！

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蒸汽生成器或管道。

注意：

在使用蒸汽生成器之前，必须在取样阀上安装一个止回阀* (N) 和一个泄压阀* (P)，以确保能进行适当消毒。

*= 在本套件中不含

N：止回阀

- 规格 4 和 10： 9614-1955-01
- 规格 25： 9614-1955-04

C：卡箍

- 规格 4 和 10： 211290
- 尺寸 25： 211053

S：卡箍密封

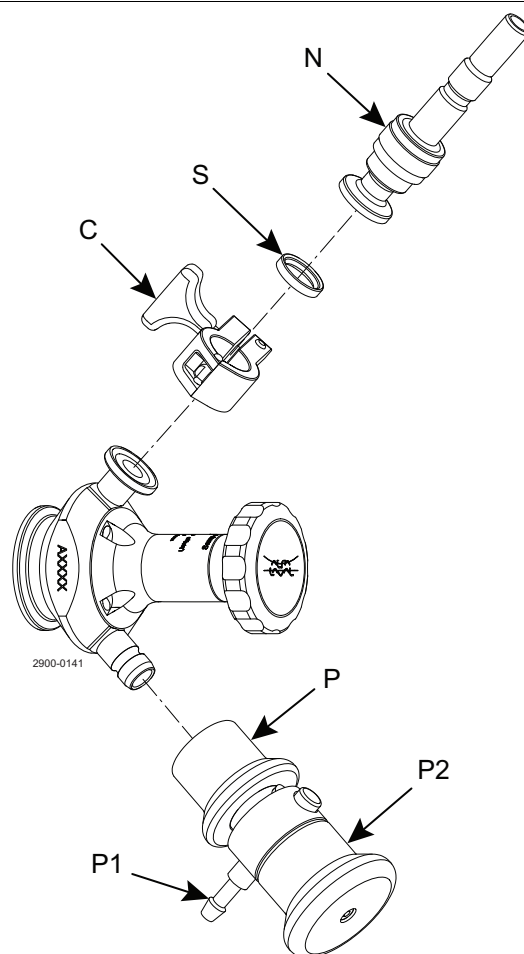
- 规格 4 和 10： 290273
- 规格 25： 9611-99-2012

P：泄压阀

- 规格 4 和 10： 9614-1957-01
- 规格 25： 9614-1957-02

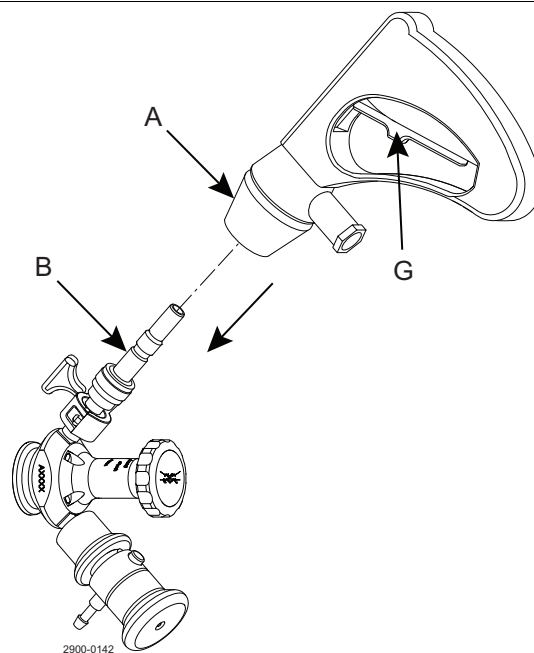
P1：蒸汽出口

P2：快速释放蒸汽



第 2 步

1. 在生成蒸汽之前，确保取样阀位于关闭位置（单座阀）或蒸汽位置（双座阀）
2. 将前手柄 (A) 向前拉，然后将蒸汽生成器枪安装在止回阀 (B) 上。
注意： 此时不要扳动手柄 (G)。



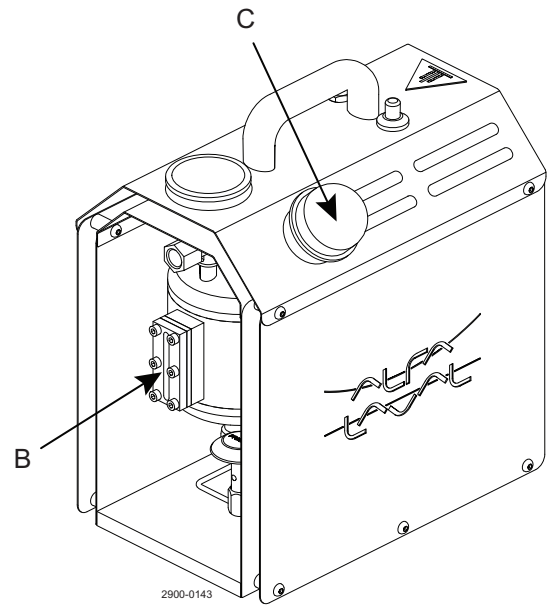
3 操作

请仔细阅读说明，并特别注意警告内容！
确保蒸汽生成器能平稳工作。
有关部件请参阅“部件清单及维修套件”一节。

第 3 步

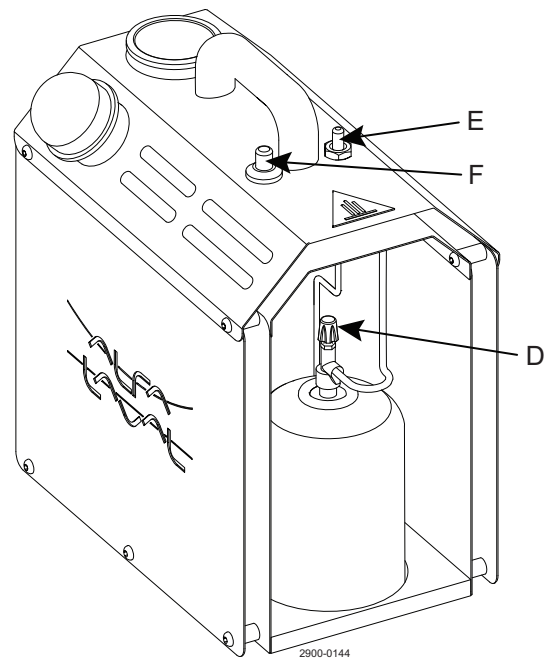
1. 拧开水罐盖 (C)，然后为水罐注水（最大容量为 1 升）
2. 装上风罐盖 (C)（用手拧紧）

B = 水位视镜



第 4 步

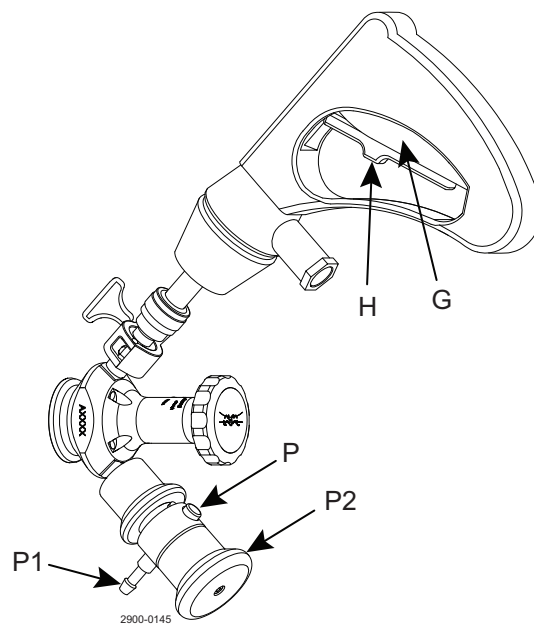
1. 打开燃气阀 (D)。
2. 在按下点火开关 (F) 的同时，按住安全阀 (E)。在起火 5 秒钟后，松开安全阀 (E)。
3. 等水罐压力达到 3 bar。



请仔细阅读说明，并特别注意警告内容！
 确保蒸汽生成器能平稳工作。
 有关部件请参阅“部件清单及维修套件”一节。

第 5 步

1. 通过扳动内部手柄 (G)，启动蒸汽枪。向前滑动棘轮 (H)，以确保手柄可以自我保持在位。
2. 为取样阀通 2 分钟的蒸汽。
注意： 确保在泄压阀 (P) 的蒸汽出口 (P1) 处存在蒸汽，并通 2 分钟的蒸汽。
3. 通过缩回棘轮 (H)，将蒸汽枪关闭。

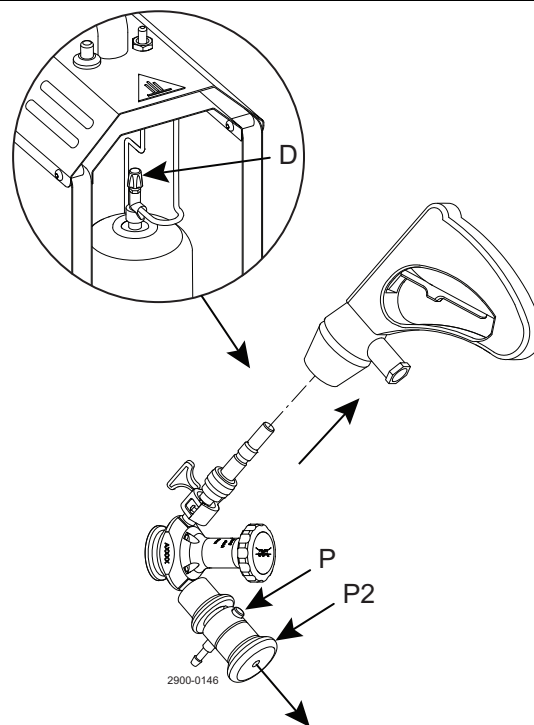


第 6 步

1. 关闭燃气阀 (D)。
2. 通过拉动泄压阀 (P) 上的手柄 (P2)，释放滞留的蒸汽。
3. 从止回阀上移走蒸汽枪。取样阀现在便已经过消毒，并做好了提取具有代表性样本的准备。

注意：

除非水罐内的所有压力都已经释放，否则将无法打开水罐盖。



3 操作

请仔细阅读说明，并特别注意警告内容。
确保蒸汽生成器能平稳工作。
有关部件，请参阅“部件清单与维修套件”一节。

3.2 故障排除

注意！

在更换磨损部件之前，请仔细阅读维护说明。

问题	原因	解决办法
燃气无法被点燃	燃气阀被关闭 燃气罐已空	打开燃气阀。 更换燃气罐
蒸汽压力无法超过 1 bar	蒸汽枪手柄被打开，并且没有安装到取样阀上 燃气阀没有完全打开 燃气罐快变空	将蒸汽枪手柄安装到取样阀上 将燃气阀完全打开 更换燃气罐

3.3 建议的清洁方式

第 1 步

蒸汽生成器可以用温水清洗。
在使用蒸汽生成器之后，建议将其水罐倒空。

定期对蒸汽生成器进行维护。
请仔细阅读说明，并特别注意警告内容！
在维修后，检查蒸汽生成器是否能平稳工作。

4.1 一般性维护

维护	操作
计划内维护	定期检查是否泄漏以及运行是否平稳 保留蒸汽生成器工作记录 利用统计信息来制定检查计划

推荐备件

维修套件（参见章节 6 部件清单与维修套件）

5 技术数据

请务必根据技术数据进行安装、操作与维护。
请将技术数据告知相关人员。

5.1 技术数据



注意!

切勿在处理热液或消毒时触摸蒸汽生成器或管道。
切勿在蒸汽生成器的温度还很高时对其进行维修。

灼伤危险!

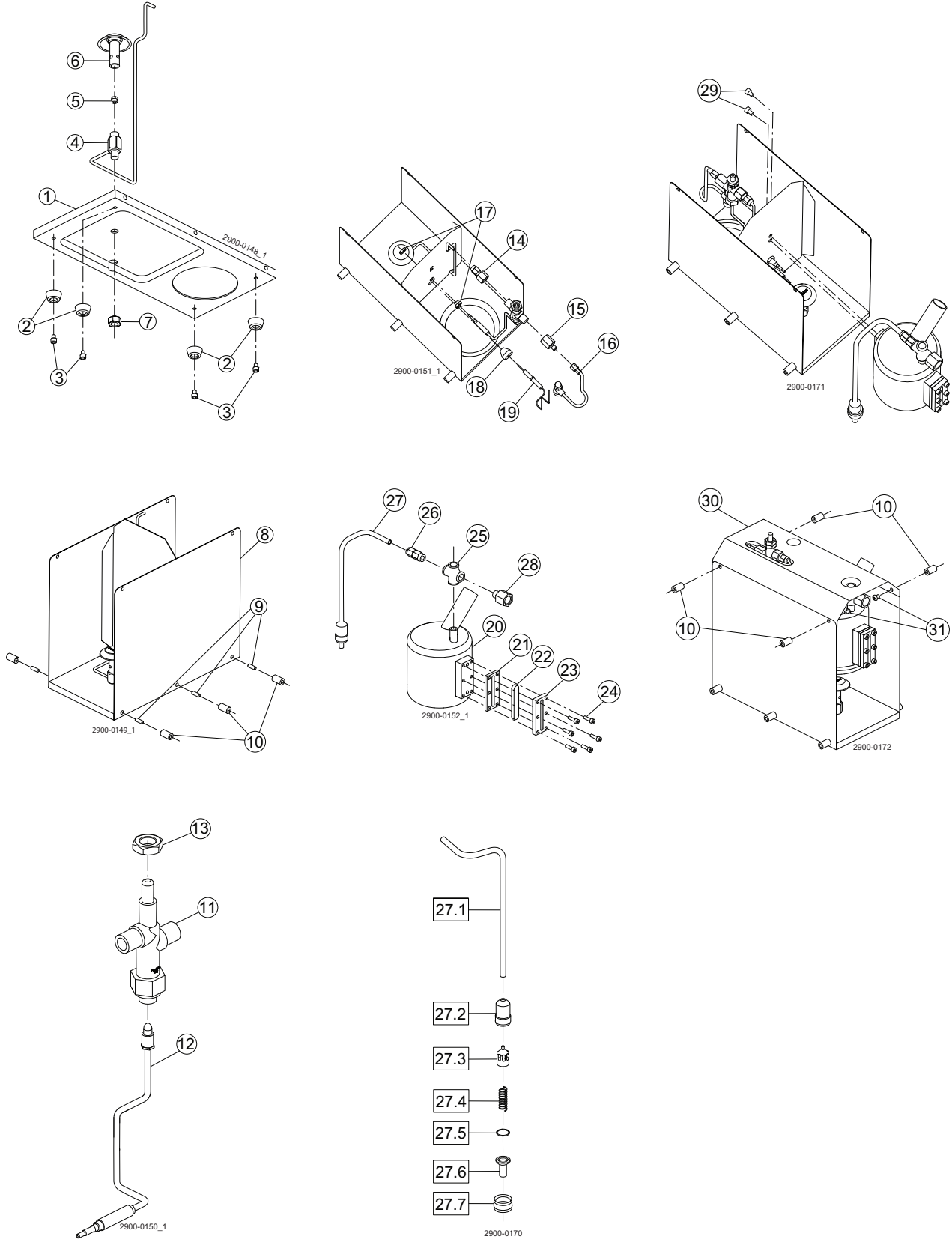


技术数据	
最高工作压力	350 kPa (3.5 bar)
最高工作温度	130 °C
重量	12 kg
处理能力	
水罐容量	1.1 升
蒸汽总供应时间 (满罐, 2 bar)	15 分钟
蒸汽消毒时间 (2 bar)	2 分钟
启动时间 (满罐)	10-12 分钟
材料	
水罐和管道	1.4404 (316L)
蒸汽软管	内部: NBR (食品级) 外部: NBR/PVC
蒸汽枪手柄	黄铜
其他零部件	PA 6.6 30% GF, 铝, 铜
备件	
备件	参见章节 6 部件清单与维修套件

6 部件清单与维修套件

请务必根据技术数据进行安装、操作与维护。
请将技术数据告知相关人员。

6.1 蒸汽生成器



6 部件清单与维修套件

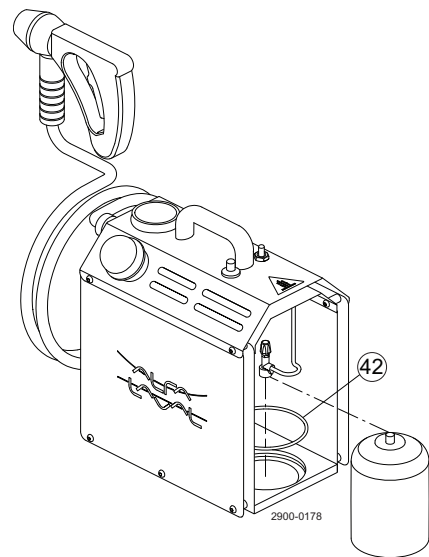
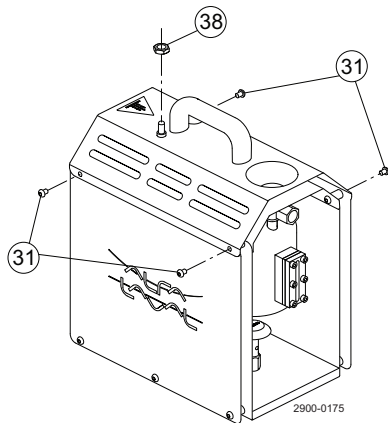
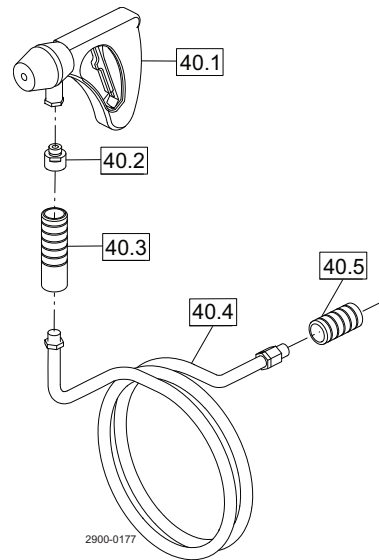
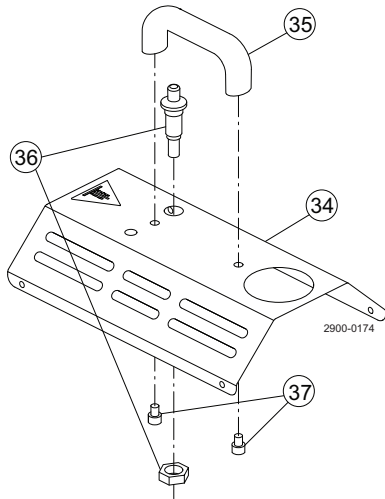
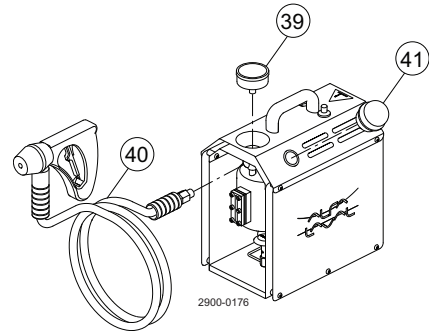
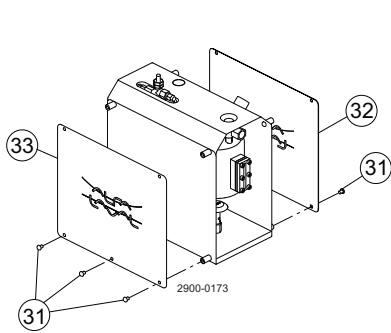
请务必根据技术数据进行安装、操作与维护。
请将技术数据告知相关人员。

零件清单

位置	数量	名称
1	1	底座
2	4	橡胶缓冲器
3	4	螺钉
4	1	燃气托架
5	1	喷嘴
6	1	燃气燃烧器
7	1	螺母
8	1	隔热罩单元
9	6	螺钉
10	10	定距块
11	1	熄火保护阀
12	1	热电偶
13	1	螺母
14	1	转接头
15	1	转接头
16	1	燃气调节器
17	2	螺母
18	1	电缆压盖
19	1	打火电极
20	1	容器单元
21	1	衬垫
22	1	视镜
23	1	镜框
24	6	螺钉
25	1	十字头
26	1	转接头
27	1	泄压阀单元
27.1	1	- 管道
27.2	1	- 阀套
27.3	1	- 插头
27.4	1	- 弹簧
27.5	1	- O 形环
27.6	1	- 管端
27.7	1	- 螺母
28	1	软管接头
29	2	螺钉
30	1	隔热罩顶盖
31	14	螺钉

6 部件清单与维修套件

请务必根据技术数据进行安装、操作与维护。
请将技术数据告知相关人员。



6 部件清单与维修套件

请务必根据技术数据进行安装、操作与维护。
请将技术数据告知相关人员。

零件清单

位置	数量	名称
31	14	螺钉
32	1	板片
33	1	板片
34	1	顶板
35	1	手柄
36	1	点火器
37	2	螺钉
38	1	螺母
39	1	压力计
40	1	软管单元
40.1	1	- 手柄
40.2	1	- 软管接头
40.3	1	- 盖板
40.4	1	- 蒸汽软管
40.5	1	- 盖板
41	1	安全帽
42	1	O 形环
43	1	标签

Alfa Laval 的聯絡方式

各國的詳細聯絡資訊

Alfa Laval Corporate AB
本文档及其内容归 Alfa Laval Corporate AB 所有且受到管辖知识产权及相关权利法律的保护。本文档的使用者有责任遵守所有适用的知识产权法律。在不限制有关本文档任何权利的情况下，除非经 Alfa Laval Corporate AB 明确许可，禁止通过任何形式或使用任何手段（电子、机械、影印、录音或其他），或者出于任何目的对本文档的任何部分进行复制、仿造或传播。Alfa Laval Corporate AB 将在法律允许的最大范围内行使有关本文档的权利，其中包括提起刑事诉讼。