

# ZZJD941W系列 电动通风蝶阀 产品使用说明书



上海乐汇泵阀制造有限公司  
SHANGHAI LEHUI PUMP VALVE MANUFACTURE CO., LTD.

地址： 中国上海市奉贤区青村镇南奉公路2258号 邮编： 201414

电话： 021-57578588

传真： 021-57575087

## ZZJD941W 系列电动通风蝶阀

### 一、用途及特点

ZZJD941W 系列电动通风蝶阀采用与阀体相同材料加工成密封圈，其适用温度随阀体选材而定，公称压力 $\leq 0.6$ MPa，一般适用于工业、冶金、环保等管道作通风调节介质流量之用，其主要特点为：

1. 设计新颖、合理、结构独特、重量轻、启闭迅速；
2. 操力矩小、操作方便、省力灵巧；
3. 采用适用的材料以满足低、中、高不同介质温度及其腐蚀性介质等。

### 二、采用标准

设计标准：GB/T12238-1989；JB/T8692-1998

法兰连接尺寸：GB/T9115.1-2000

结构长度：GB/T12221-1989

压力试验：GB/T13927-1992；JB/T9092-1999

### 三、主要技术参数

公称通径	DN(mm)	50-2000		
公称压力	PN(MPa)	0.05	0.25	0.6
试验压力	强度试验	0.075	0.375	0.9
	密封试验	$\leq 1.5\%$ 泄露量		
适用介质	煤气、含尘气体、烟道气等			
驱动形式	手动、蜗杆蜗轮传动、气传动、电传动			

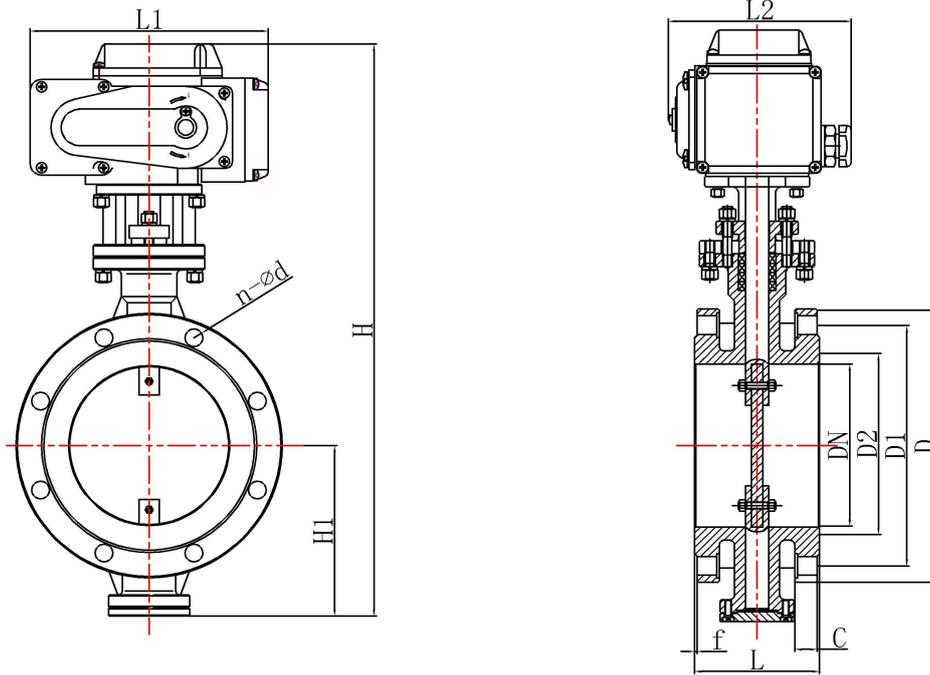
### 四、主要零件的材质

零件名称	材料
阀体	铸钢、不锈钢、铬镍钼钛钢、铬钼钛钢等特殊材料
蝶板	铸钢、不锈钢、铬镍钼钛钢、铬钼钛钢等特殊材料
密封圈	与阀体相同
阀杆	碳钢、2Cr13、不锈钢、铸钢、不锈钢、铬镍钼钛钢
填料	氟塑料、柔性石墨

### 五、蝶阀密封材料选用和适用温度

材料品种	碳素钢	低温碳钢	合金钢		奥氏体不锈钢	铬钼钢
代号	WCB	LCB	WC6 或 orWC9	C5 或 orC12	铬 Cr-18 型 304、316	12CrMoV
耐最高温度	425℃	345℃	595℃	650℃	600℃	560℃
耐最低温度	-29℃	-46℃	-29℃	-29℃	-196℃	-40℃
适用工作温度	$\leq 425^\circ\text{C}$	$\leq 345^\circ\text{C}$	$\leq 595^\circ\text{C}$	$\leq 650^\circ\text{C}$	$\leq 600^\circ\text{C}$	$\leq 560^\circ\text{C}$

六、ZZJD941W 系列电动通风蝶阀主要外形及连接尺寸：



ZZJD941W-0.05/0.1/0.25/0.6MPa

公称通径 DN		结构长度 (标准值)	外形尺寸 (参考值)				连接尺寸 (标准值)					
							0.05MPa/0.1 MPa 和 0.25MPa			0.6MPa		
毫米 mm	英寸	L	H1	H	L1	L2	D	D1	n-d	D	D1	n-d
50	2	108	70	418	250	225	140	110	4-14	140	110	4-14
65	2 1/2	112	80	438	250	225	160	130	4-14	160	130	4-14
80	3	114	95	466	250	225	190	150	4-18	190	150	4-18
100	4	127	105	486	250	225	210	170	4-18	210	170	4-18
125	5	140	120	516	325	245	240	200	8-18	240	200	8-18
150	6	140	132	541	325	245	265	225	8-18	265	225	8-18
200	8	140	160	779	325	245	320	280	8-18	320	280	8-18
250	10	140	187	836	363	313	375	335	12-18	375	335	12-18
300	12	170	220	901	363	313	440	395	12-22	440	395	12-22
350	14	170	245	954	363	313	490	445	12-22	490	445	12-22
400	16	190	270	1003	363	313	540	495	16-22	540	495	16-22
450	18	190	297	1058	465	439	595	550	16-22	595	550	16-22
500	20	190	322	1111	546	556	645	600	20-22	645	600	20-22
600	24	210	377	1233	546	556	755	705	20-26	755	705	20-26
700	28	210	430	1338	546	556	860	810	24-26	860	810	24-26
800	32	210	487	1452	546	556	975	920	24-30	975	920	24-30
900	36	250	537	1588	632	706	1075	1020	24-30	1075	1020	24-30
1000	40	250	587	1689	632	706	1175	1120	28-30	1175	1120	28-30
1200	48	250	687	1938	632	706	1375	1320	32-30	1405	1340	32-33

七、阀门故障原因及排除办法

故障	分析产生原因	消除故障方法
填料处的外漏	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 填料超期使用，已老化；</li> <li>2. 操作时用力过大；</li> <li>3. 填料压套螺栓没有拧紧</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 应及时更换老化、损坏的填料，逐圈安放，接头呈 30° ~45° ；</li> <li>2. 应收正常力均匀操作，不许加套或用其它办法加长力臂；</li> <li>3. 均匀拧紧压住填料用螺栓。</li> </ol>
密封面泄漏	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 阀门安装方向与介质流向不符；</li> <li>2. 关闭不到位；</li> <li>3. 久闭的阀门在密封面上积垢；</li> <li>4. 密封面轻微擦伤；</li> <li>5. 密封面损伤严重。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 注意安装检查；</li> <li>2. 重新调整执行机构上的调整螺钉，关严到位；</li> <li>3. 将阀门开一条缝，让高速流体冲掉积垢；</li> <li>4. 调整垫片进行补偿</li> <li>5. 重新研磨，调整垫片补偿</li> </ol>
法兰连接处泄漏	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 螺柱拧紧力不均；</li> <li>2. 垫片老化损伤；</li> <li>3. 垫片选用材质与工况介质要求不符。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 重新均匀拧紧螺栓；</li> <li>2. 更换垫片；</li> <li>3. 按工况要求正确选用垫片材料和形式，必要时请与厂家联系，请求帮助选材、选型。订货时要详细说明要求。</li> </ol>
手柄、手轮的损坏	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用不正确；</li> <li>2. 紧固件松脱；</li> <li>3. 手柄、手轮与阀杆连接损伤。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 禁止使用管钳、长杠杆、撞击工具等；</li> <li>2. 随时修配；</li> <li>3. 随时修复。</li> </ol>
蜗轮、蜗杆传动卡咬	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 不清洁嵌入脏物，影响润滑；</li> <li>2. 操作不善。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 清除脏物，保持清洁，定期加油；</li> <li>2. 若操作时发现卡咬，阻力很大时，不能继续操作，就立即停止，彻底检查。</li> </ol>
电动安装故障	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 润滑不良，阀门内有异物卡住，造成转矩过大损坏；</li> <li>2. 电机故障。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 就加油，使油管良好，填料压紧应适度，应及时排除阀内异物，保持清洁；</li> <li>2. 电机工作时间不超过 15 分钟，电源应正常，避免电机受潮。</li> </ol>