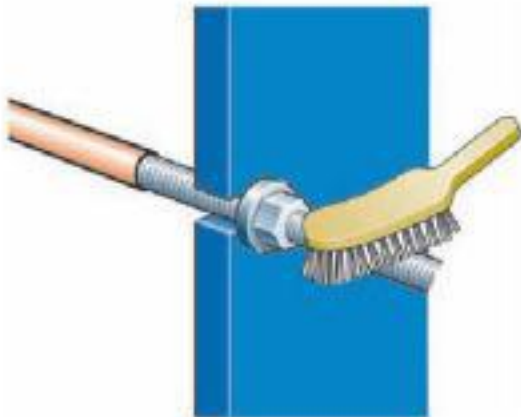


关闭

- 1

检查并确保所有密封表面清洁。
- 2

使用钢丝刷将螺栓的螺纹刷干净。使用一层稀薄的润滑油润滑螺纹，例如可以使用 Gleitmo 800 或类似的润滑油。



- 3

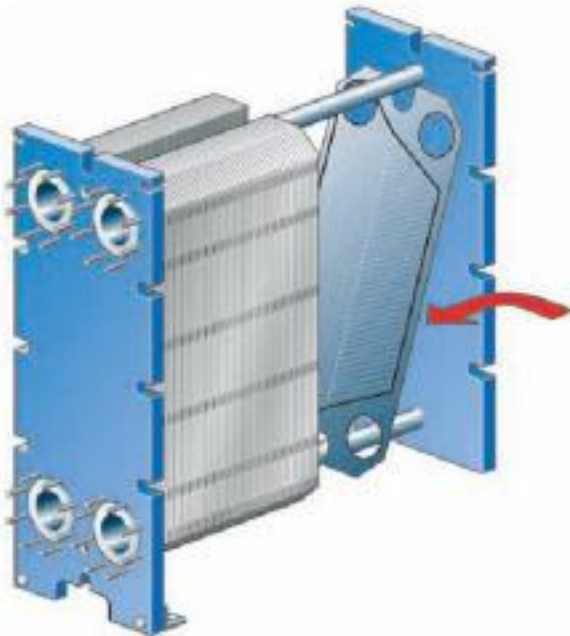
将密封垫安装到板片上，或者检查并确保所有密封垫已正确安装。

注意！

如果密封垫的安装位置不正确，它将位于密封垫槽之上，或者位于槽外。

- 4

插入板片，使人字型板片交替放置，并使密封垫朝向固定板。

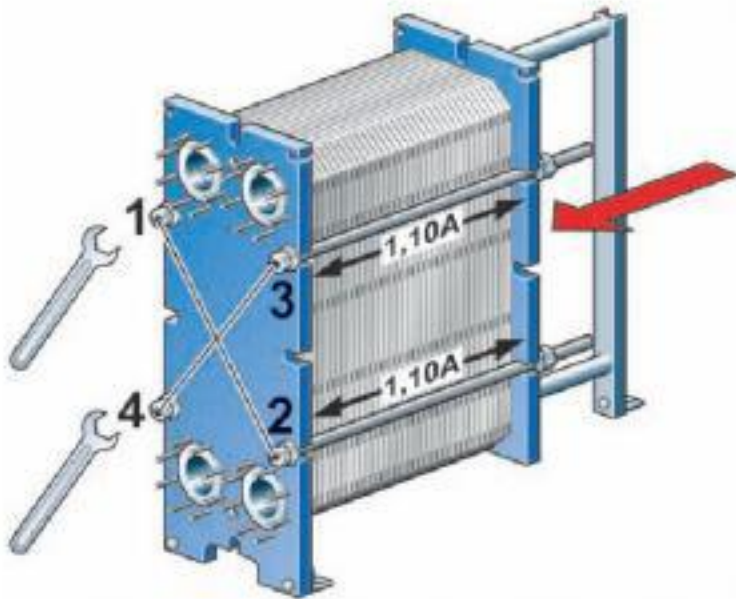


- 5

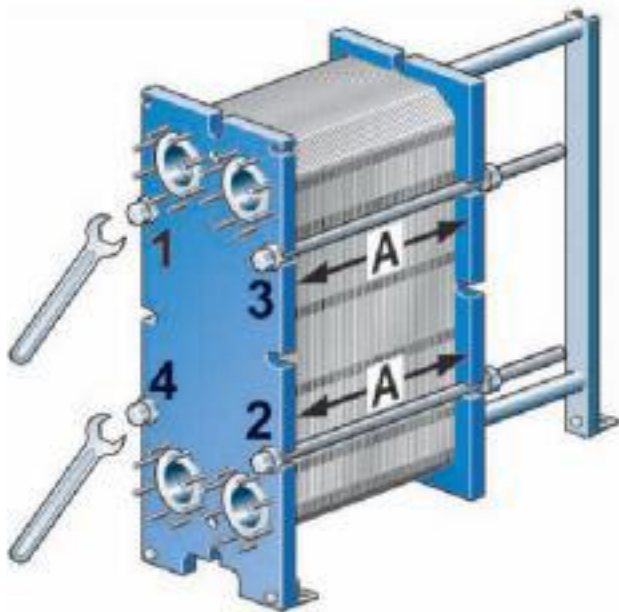
压紧板片组。压紧分为两步进行，请参见下图。请务必确保固定板和压紧板始终平行。

| 步骤 | 螺栓编号       | 测量尺寸   |
|----|------------|--------|
| 1  | 1-2 或者 3-4 | 1,10 A |
| 2  | 1-2-3-4    | A      |

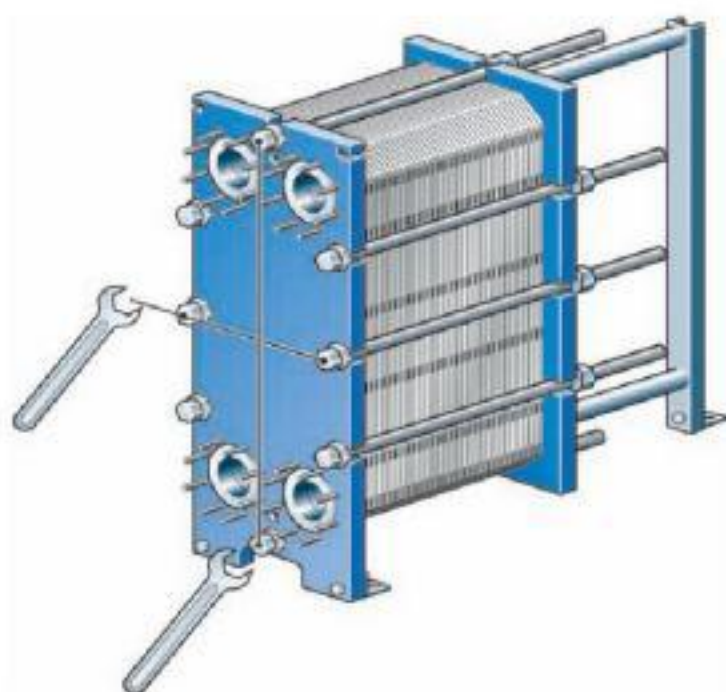
交替拧紧两对对角螺栓，直到板片组的厚度为 1.10A。



然后，按对角顺序交替拧紧螺栓，如下图所示。



最后拧紧中间一对螺栓，以及上方螺栓和下方螺栓。



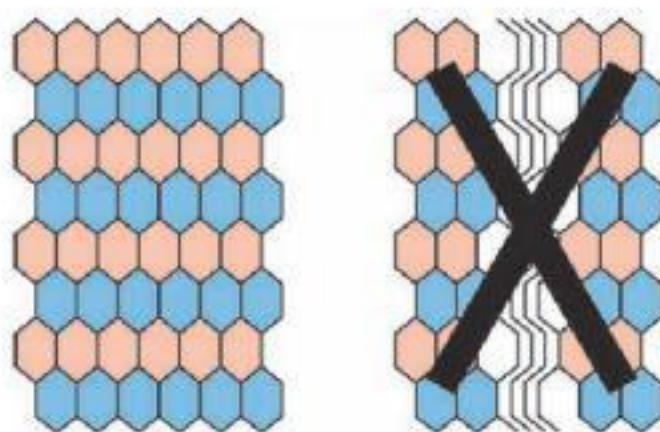
### 注意！

实际尺寸不得小于尺寸 A。

6

如果板片装配正确，边缘将呈蜂窝形，请参见下图。

如果板片组外部做了标记（参见“打开”部分中的步骤 3），请检查并确保板片的装配顺序正确。



### 维护后进行压力试验

只要您拆卸、插入或者更换了板片和密封垫，我们都建议您在开始生产之前，对产品进行压力试验，以确认 PHE 的内部和外部均密封良好。此试验在测试其中一侧介质时，需要另一侧直接与大气接触。

进行压力试验时，压力应等于实际装置的工作压力，但决不能超过铭牌上注明的设计压力。

建议试验时间为 10 分钟。

请注意，制冷应用中的 PHE 单元以及使用不能与水混合的介质的单元，必须在进行静水压力试验后予以干燥。

有关压力试验的程序，请咨询当地供应商。