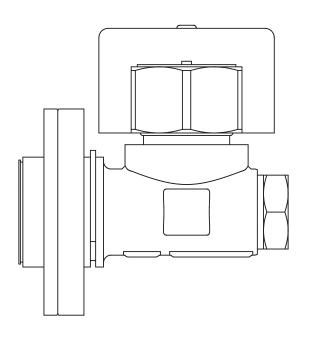
UTD26, UTD26Y 써모다이나믹 스팀트랩

설치 및 정비 지침서





본 「설치 및 정비 지침서」는 사용고객이 제품을 설치하시기 전에 그 내용을 숙지하여 정확한 설치는 물론 원활한 운전과 완벽한 정비가 가능하도록 만들어져 있습니다.

특히, 아래의 사항을 유념하시어 본 「설치 및 정비 지침서」를 사용하시기 바랍니다.

- 1. 제품의 설치는 본 지침서에 수록된 도면을 참조하여 정확히 설치하여 주시기 바랍니다.
- 2. 제품의 정기적인 점검 및 정비를 시행하여 주시기 바랍니다.
- 3. 제품의 이상이 발견되는 경우, 당사 AS팀으로 서비스를 요청하시면 신속한 사후 서비스를 제공하여 드리겠습니다.

■AS팀 문의처: TEL (032)820-3082 / FAX (032)815-5449

한국스파이렉스사코(주) 기술지원 및 서비스망

______ 본사

서울시 동작구 사당로 30길 99 스팀피플 하우스 T. 02-3489-3489

지방영업소

인천영업소 인천지역 AS센터	T. 032-820-3050
서부영업소 경기 서부지역 AS센터	T. 031-366-0303
대산영업소	T. 041-663-5750
전주영업소 전북지역 AS센터 / SGS 호남 기술지원센터	T. 063-226-1408
여수영업소 여수 · 광양지역 AS센터	T. 061-686-5755
대구영업소 대구 · 경북지역 AS센터	T. 053-382-5755
울산영업소 울산지역 AS센터 / SGS 영남 기술지원센터	T. 052-258-5744
경남영업소 경남지역 AS센터	T. 055-332-5755

공장 · SGS 중부 기술지원센터 / 기술연수원

인천광역시 남동구 청능대로 327 T. 032-820-3000

지역대리점

시크네니즘	
한그린이엔에스(주) 서울지역 AS센터	T. 02-2013-8890
(주)동부이엔씨 경기 동부 · 강원지역 AS센터	T. 02-588-4800
한사코엔지니어링(주) 경기 남부지역 AS센터	T. 031-212-4774
(주)이엠에스엔지니어링 충북지역 AS센터	T. 043-268-8040
맵스코리아(주) 대전 · 충남지역 AS센터	T. 042-936-4342
한스텍이엔에스(주) 광주 · 전남지역 AS센터	T. 062-384-5755
명진기업(주) 포항지역 AS센터	T. 054-293-9900
이-플러스엔지니어링 부산 · 양산지역 AS센터	T. 051-327-2020





Spirax Sarco한국스파이렉스사코(주) www.spiraxsarco.com/global/kr

한국스파이렉스사코(주)는 로이드 인증원(LRQA)으로부터 ISO 9001 (품질경영), ISO 14001 (환경경영), ISO 45001 (안전보건경영), ISO 50001 (에너지경영) 인증을 취득하였습니다.

제품의 개발 및 개선을 위하여 사전 통보없이 규격을 변경할 수 있습니다. 본 자료의 유효본 유무를 확인하신 후 이용하시기 바랍니다.

UTD26, UTD26Y 써모다이나믹 스팀트랩

설치 및 정비 지침서

1. 안선 성모	Ζ
2. 제품 정보	6
3. 설치 방법	g
4. 시 운 전	10
5. 작동 방법	10
6. 정비 방법	11
7. 정비 부품	17

1. 안전정보

운전지침서에 의거하여 자격을 갖춘 사람(1.11 항목 참조)이 본 제품을 올바르게 사용하고 설치, 시운전 및 유지보수를 해야만 안 전한 운전을 보증할 수 있다. 배관과 설비 공사에 대한 일반적인 시방과 안전 규정뿐만 아니라 공구 및 안전장비의 적절한 사용 규칙을 준수해야 한다.

1.1 사용처

설치 및 정비 지침서, 명판, 제품 사양서(TIS)등을 참조하여 사용 및 응용처에 적합한지 점검한다.

본 제품은 EU Pressure Equipment Directive (PED) 및 UK Pressure Equipment (Safety) Regulations (PER)의 요구조 건을 준수하며 SEP 카테고리에 속한다. SEP에 속한 제품은 **《**마크의 제공이 불가능하다.

- i) 본 제품은 특별히 PED Group 2에 속하는 스팀, 공기 또는 응축수/물에 사용하도록 설계되었다. 이외의 유체에도 사용 가능하나 반드시 스파이렉스사코에 문의하여 사용처의 적합성을 확인해야 한다.
- ii) 재질의 적합성, 최대·최소 압력 및 온도 조건을 점검한다. 제품의 최대운전한계가 설치되는 시스템의 최대운전한계보다 낮거나 제품의 오작동이 과압 또는 과온 조건으로 이어질 수 있는 경우, 안전 장치가 시스템에 포함되어야 한다.
- iii) 유량 흐름을 고려하여 올바른 방향으로 설치해야 한다.
- iv) 스파이렉스사코 제품은 연관된 시스템에 의해서 발생된 외부 응력까지 견디도록 설계되지는 않았다. 이를 고려하여 외부 응력을 최소화하기 위한 적절한 예비 조치를 취하는 것은 설치 담당자의 책임이다.
- v) 연결부의 모든 보호구와 명판의 필름은 스팀 및 기타 고온 유체의 설치 전에 제거한다.

1.2 접근

제품에 접근할 때 안전에 유의하며, 필요하다면 작업 전에 안전 작업대를 설치한다. 또한 필요한 경우 적절한 리프팅 장치를 준비한다.

1.3 조명

특히 세밀하고 복잡한 작업이 필요한 곳에서는 적절한 조명을갖추어야 한다.

1.4 배관 내의 위험 액체 또는 가스

현재 배관 내에 무엇이 있는지 또는 이전에 배관 내부에 무엇이 있었는지 점검한다. 인화성 물질, 인체에 유해한 물질, 높은 온도에 대해서는 사전에 충분한 안전대책을 강구하여야 한다.

1.5 제품 주변의 위험한 환경

폭발 위험 지역, 산소가 부족한 지역(예: 탱크 또는 비트), 위험한 가스, 온도가 매우 높은 곳, 뜨거운 표면, 화재의 위험이 있는 장소 (예: 용접 시), 심한 소음, 움직이는 기계류 등에 대해서는 사전에 충분한 안전대책을 강구하여야 한다.

1.6 시스템

예정된 작업이 전체 시스템에 미치는 영향을 고려해야 한다. 예정된 조작(예, 차단밸브를 닫는 것, 전원 차단)이 시스템의 다른 부분 혹은 사람에게 위험을 줄 수 있는지 확인한다. 배기 밸브나 보호 장치의 차단 또는 제어장치나 경보장치의 비정상적인 작동 등은 위험을 초래할 수 있다. 시스템에 갑작스런 충격을 피하기 위해 차단밸브는 천천히 개폐되어야 한다.

1.7 압력 시스템

안전한 작업을 위해서는 예정된 작업구간으로 유입되는 압력을 차단하고, 대기압 상태로 안전하게 배기하여야 한다. 압력을 이중으로 격리(이중 차단과 배기)하는 것을 고려하여야 하고, 작업 도중 닫혀져 있는 밸브를 열지 못하도록 잠금 장치를 하거나 "밸브 닫힘" 등의 라벨을 부착한다. 압력계가 "0"을 지시하더라도 시스템에 압력이 없다고 추정해서는 안 된다.

1.8 온도

화상의 위험이 있으므로 차단 후 충분한 시간을 두고 작업한다.

1.9 도구 및 소모품

작업을 시작하기 전에 적절한 작업도구 또는 소모품을 준비해야 한다. 스파이렉스사코 정품만을 사용한다.

1.10 보호 작업복

작업 당사자나 주변의 관련자는 화학물질, 고온/저온, 방사선, 소음, 낙하 물체, 눈과 얼굴 또는 인체에 위험한 요소 등의 위험으로 부터 보호 받을 수 있는 복장을 착용해야 한다.

1.11 작업의 허가

모든 작업은 적절한 자격을 갖춘 사람이 수행하거나 감독해야 한다. 설치 및 운전자는 스파이렉스사코의 "설치 및 정비 지침서"를 충분히 읽고 숙지하여야 한다.

공식적인 작업 허가 절차가 있는 경우에는 반드시 그 절차를 따라야 한다. 그러한 절차가 없는 경우 책임자는 작업 진행 상황을 반드시 파악하고 있어야 하며, 필요하다면 안전 책임자를 두는 것을 권장한다.

필요하다면 "경고" 문구를 표시하도록 한다.

1.12 취급

크거나 무거운 제품의 수동조작은 다칠 위험이 있다. 맨몸으로 짐을 올리고, 누르고, 당기고, 운반하고, 받들고 있는 것과 같은 행동들은 특히 허리에 손상을 일으킬 수 있다. 일, 개인, 물건, 작업 환경을 고려하여 위험을 예측하고 작업이 수행되는 환경에 따라 적절한 취급 방법을 이용해야 한다.

1.13 잔여 위험

정상 운전 시 제품의 외부 표면온도가 매우 뜨거울 수 있다. 최대허용운전 조건에서 사용한다면, 어떤 제품의 표면온도는 300℃까지 올라갈 수 있다. 대부분의 제품에는 자체적으로 드레인할 수 있는 기능이 없으므로 설치되어 있는 제품을 분해하거나 배관으로 부터 제품을 떼어낼 때 주의해야 한다('설치 및 정비 지침서'에 따른다).

1.14 동파

동파방지용 자체 드레인 기능이 없는 제품은 제품이 어는 점 이하의 온도에 노출되는 환경에서는 동결에 의한 손상을 방지하기 위하여 예방조치를 취해야 한다.

1.15 폐기

설치 및 정비 지침서에 별도의 언급이 없는 한 본 제품은 재활용이 가능하며, 다음을 제외하고 적절한 폐기 절차에 의하여 폐기된 경우 어떠한 생태학적인 위험도 없다.

1.16 반품

고객과 재고 관리자는 EC 보건안전 및 환경 법률 하에 스파이렉스사코에 제품을 반품할 때 건강, 안전 또는 환경에 악영향을 끼칠수 있는 잔존 오염 물질 또는 기계적인 손상 때문에 입게 될 모든 위험과 주의사항에 대한 정보를 반드시 제공하여야 한다. 이러한 정보는 위험 또는 잠재적인 위험물로 분류된 물질에 대한 건강 및 안전자료를 포함하여 서면으로 제공되어야 한다.

2. 제품 정보

2.1 일반 정보

UTD26, UTD26Y 시리즈는 스텐레스강 재질의 무전해 니켈 도금(ELNP) 처리된 써모다이나믹 스팀트랩으로 에너지 효율성과 내식성을 모두 갖추고 있다.

UTD26, UTD26Y 모두 두 개의 볼트로 배관커넥터와 체결되므로 빠르고 쉬운 정비가 가능하다. 트랩은 렌치 하나로 쉽게 제거 또는 교체할 수 있으며 교체하는데 필요한 시스템 정지를 최소화한다.

UTD26 시리즈

UTD26 시리즈는 내장 스트레나가 없는 스텐레스강 써모다이나믹 스팀트랩이다. UTD26은 두 개의 볼트로 배관커넥터와 체결되므로 빠르고 쉬운 교체가 가능하다.

UTD26은 내장 스트레나가 없어 1차측에 별도의 스트레나를 설치해야 한다.

UTD26Y는 내장 스트레나를 포함한다. 선택사양으로 일체형 블로우다운 밸브를 장착할 수 있다.

공급가능한 모델 - UTD26Y 스트레나 내장

UTD26LY	저용량, 트레이싱
UTD26HY	대용량
UTD26LAY	저용량, 트레이싱, 에어바인딩 방지용 디스크
UTD26HAY	대용량, 에어바인딩 방지용 디스크

공급가능한 모델 - UTD26 스트레나 별도 설치 필요

UTD26L	저용량, 트레이싱	
OTDZOL	<u> </u>	
UTD26H	대용량	
UTD26LA	저용량, 트레이싱, 에어바인딩 방지용 디스크	
UTD26HA	대용량, 에어바인딩 방지용 디스크	

주: 스트레나가 내장되지 않은 UTD26은 배관 커넥터에 스트레나가 내장되어 있거나, 1차측에 Y타입 스트레나가 설치되어 있는 경우에만 사용할 것을 권장한다.

선택사양

보온 커버

외부 환경으로부터 과도한 열손실을 방지하기 위한 보온 커버

내장 블로우다운 밸브

블로우다운 밸브는 스트레나 캡 대신 블로우다운 어댑터가 장착되어 제공된다. 블로우다운 밸브를 사용하면 스트레나에서 제거된 이물질을 외부로 배출 가능하며, 이 작업은 시스템의 청결도에 따라 주기적으로 시행되어야 한다.

표준

본 제품은 Pressure Equipment Directive (PED), UK Pressure Equipment (Safety) Regulations (PER)의 요구조건을 따르며 ASME 규격을 준수한다.

성적서

본 제품은 EN 10204 3.1 성적서의 발급이 가능하다. 주: 모든 성적서 및 인증서는 반드시 주문 시 명기한다.

주: 자세한 정보는 기술정보시트(TI-P154-04)를 참조한다.

2.2 구경 및 배관연결방법

UTD26, UTD26Y는 다음과 같은 배관 커넥터를 연결할 수 있다.

PC10HP	배관 커넥터	ASME 600	(TI-P128-10)
PC20	배관 커넥터, Y 타입 스트레나	ASME 300	(TI-P128-15)
PC3_	배관 커넥터, 피스톤 밸브 1개	ASME 600	(TI-P128-34)
PC4_	배관 커넥터, 피스톤 밸브 2개	ASME 600	(TI-P128-33)
STS17.2	스팀트랩 스테이션	PN40	(TI-P128-22)

주: 스트레나가 내장되지 않은 UTD26은 배관 커넥터에 스트레나가 내장되어 있거나, 1차측에 Y타입 스트레나가 설치되어 있는 경우에만 사용할 것을 권장한다.

배관 커넥터에 대한 자세한 정보는 해당 기술정보시트(TIS)를 참조한다.

UTD26LA, UTD26HA, UTD26LAY, UTD26HAY 에어바인딩 방지용 디스크 (선택사양)

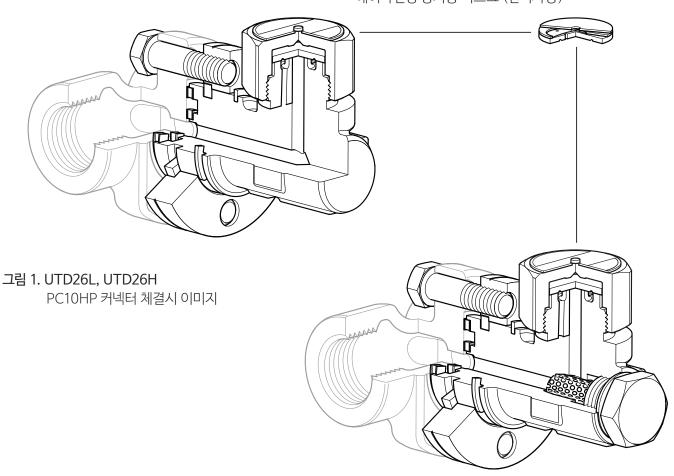
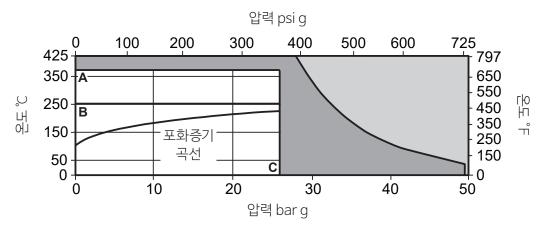


그림 2. UTD26LY, UTD26HY PC10HP 커넥터 체결 시 이미지

2.2 압력/온도 한계 (ISO 6552)





이 영역에서는 절대 사용해서는 안된다.



이 영역에서는 사용할 수 없다.

A - C UTD26LY, UTD26HY, UTD26L, UTD26H

B-C UTD26LAY, UTD26HAY, UTD26LA, UTD26HA

주: 배관 커넥터가 연결된 경우 전체 어셈블리의 작동 한계를 따른다. 배관 커넥터의 한계 조건은 해당 기술정보시트(TIS)를 참조한다.

몸체설계조건		ASME B16.34 Class 300
최대허용압력(PMA)		49.6 bar g @ 38°C (719 psi g @ 100 °F)
최대허용온도(TMA)		425°C @ 28 bar g (797°F @ 406 psi g)
최소허용온도		0 °C (32 °F)
최대사용압력(PMO)		26 bar g (377 psi g)
최대사용온도(TMO)	UTD26L, UTD26H, UTD26LY, UTD26HY	370°C @ 26 bar g (698 °F @ 377 psi g)
	UTD26LA, UTD26HA, UTD26LAY, UTD26HAY	255°C @ 26 bar g (491 °F @ 377 psi g)
최소사용온도		0 °C (32 °F)
최대차압(△PMX)		26 bar g (377 psi g)
최대허용배압(PMOB)		1차측 압력의 80%
1차측 최소사용압력		0.25 bar g (3.6 psi g)
수압시험압력		75 bar g (1087.7 psi g)

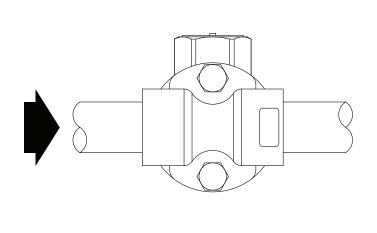
3. 설치 방법

주: 설치 작업을 하기 전에 1장의 안전 정보를 반드시 숙지한다.

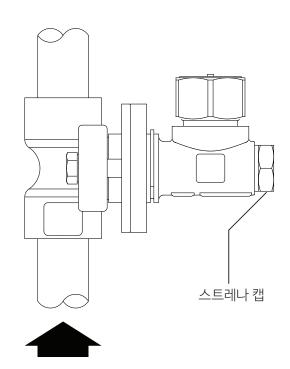
설치 및 정비 지침서, 명판, 기술자료(TIS)를 참조하여 제품의 기술정보가 설치에 적합한지 확인한다.

용토크(표 1 참조)를 사용하여 조인다. 운전 조건에 도달할 때까지 차단 밸브를 천천히 개방한다.

- 3.1 재질의 적합성, 최대·최소 압력 및 온도 조건을 점검한다. 제품의 최대운전한계가 설치되는 시스템의 최대운전한계보다 낮거나 제품의 오작동이 과압 또는 과온 조건으로 이어질 수 있는 경우, 안전 장치가 시스템에 포함되어야 한다.
- 3.2 유체의 흐름 방향을 고려하여 올바른 설치 방향을 결정한다.
- 3.3 연결부의 모든 보호구와 명판의 필름은 스팀 및 기타 고온 유체의 설치 전에 제거한다.
- 3.4 UTD26, UTD26Y는 어떠한 배관 커넥터에도 설치 가능하지만 트랩 몸체는 캡이 반드시 가장 높은 곳에 위치하도록 설치해 야 한다. 배관 커넥터에 대한 자세한 설치 정보는 별도의 배관 커넥터 설치 및 정비지침서를 참조한다. 두 가스켓이 모두 깨끗하고 손상되지 않았는지 확인하고 연결구가 깨끗한지 확인한다. 트랩 몸체를 커넥터 가스켓 면에 위치시키고 캡이 가장 높은 곳에 있도록 한다. 커넥터 나사(13) 나사산에 고착방지용 윤활유를 소량 바른다. 가스켓 면을 평행하게 배치하고 손으로 나사를 조인 후 권장사
- 3.5 누출이 없는지 확인한다.
- 3.6 트랩이 대기로 배출되는 경우 배출되는 장소가 안전한지 확인한다. 이때 배출 유체의 온도는 100°C (212 °F)이어야 한다.







4. 시운전

설치 및 정비 작업이 완료되면 시스템이 온전한 기능을 하는지 시험해야 한다. 모든 경보 및 보호장치에 대한 테스트도 실시한다.

5. 작동 방법

UTD26, UTD26Y는 디스크를 사용하여 스팀의 누출을 막고 응축수의 배출을 조절하는 써모다이나믹 스팀트랩이다. 트랩은 스팀의 온도에 근접하여 응축수를 배출하기 위해 개방과 폐쇄를 반복한다. 뜨거운 응축수의 부분적인 재증발에 의해 발생된 동력에 따라, 유일하게 움직이는 부분인 디스크가 올라가고 떨어진다. 차가운 응축수, 공기 및 비응축성 가스가 중앙의 오리피스를 통해 트랩에 유입되어 디스크를 올린 후 출구측 오리피스를 통해 배출된다. 응축수의 온도가 스팀의 온도에 도달하면 응축수가 트랩에 유입됨에 따라 응축수의 일부가 재증발한다. 재증발증기는 디스크의 하부를 빠른 속도로 통과하고 컨트롤 챔버의 상부에 모인다. 이에 따른 압력의 불균형으로 인해 디스크가 시트 표면으로 내려오고 흐름이 멈춘다. 트랩 몸체를 통한 열손실에 의해 컨트롤 챔버 내의 압력을 떨어질 때까지 트랩은 완전히 닫혀 있게된다. 챔버 내의 압력이 떨어지면 디스크가 올라가고 이 과정이 반복된다. 보온 커버를 설치하면 낮은 외기온도, 바람, 비 등에 의한 트랩 몸체에서의 과도한 열손실을 방지할 수 있다.

6. 정비 방법

주: 정비 작업을 하기 전에 1절의 안전정보를 반드시 숙지한다.

경고

UTD26/UTD26Y를 PC_ 커넥터 설치 시 사용되는 안쪽 및 바깥쪽 가스켓은 얇은 스텐레스강 재질의 보강 링이 들어있으므로 링에 손상이 가지 않도록 취급에 주의해야 한다.

6.1 일반 사항

트랩을 정비하기 전에 트랩 전후 차단밸브를 완전히 닫고 압력을 차단하여 대기압 상태로 안전하게 배기한 후 트랩이 냉각되도록 해야 한다. 조립 시에는 연결 표면이 깨끗하도록 한다.

6.2 트랩 교체

- 항상 적절한 공구와 보호장비를 사용한다.
- 트랩은 두 개의 커넥터 나사(13)을 풀면 교체가 가능하다.
- 새로운 트랩을 커넥터 가스켓 면에 위치시키고 커넥터 나사의 나사산에 고착방지용 윤활유를 소량 바른다.
- 몸체를 커넥터와 평행하게 한 후 손으로 나사를 조인다.
- 권장사용토크(표 1 참조)를 사용하여 나사를 조인다.
- 운전 조건에 도달할 때까지 차단 밸브를 천천히 개방한다.
- 누출 여부를 점검한다.

6.3 디스크/시트 교체 및 정비

- 보온 커버(14)가 있는 경우 제거하고 캡(2)을 적합한 소켓 또는 스패너를 사용하여 푼다. 파이프렌치 등을 사용할 경우 캡에 손상을 줄 수 있으므로 반드시 소켓이나 스패너를 사용하도록 한다.
- 디스크(3)와 몸체 시트 면이 약간만 마모된 경우 개별적인 래핑으로 정비할 수 있다. 래핑은 연마제를 사용하여 8자 형태로 작업할 것을 권장한다.
 - 마모가 많이 진행되어 래핑으로 처리할 수 없는 경우 몸체측 시트를 그라인더로 평평하게 그라인딩한 후 래핑한다. 단, 제거되는 시트 두께는 0.25 mm(0.010")를 초과하지 말아야 한다.
- 재조립 시 디스크(3)의 홈이 있는 부분이 시트를 향하게 한 후 캡(2)을 조립한다. 나사식의 캡에는 가스켓이 필요 없으나 적절한 고온용 고착방지용 그리스를 나사부분에 발라주어야 한다. 권장사용토크(표 1 참조)를 사용하여 캡(2)을 조인다.
- 운전 조건에 도달할 때까지 차단 밸브를 천천히 개방한다.
- 누출 여부를 점검한다.

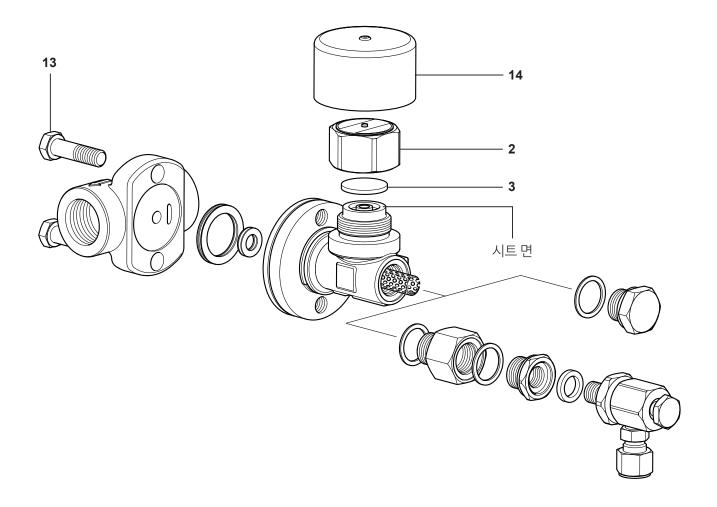


그림 4. UTD26LY, UTD26HY

6.4 스트레나 스크린 교체 및 정비

UTD26Y

- 스패너를 사용하여 스트레나 캡(6)을 푼다.
- 스크린(4)을 분리하여 청소하거나 새 것으로 교체한다.
- 가스켓(5)을 제거하고 가스켓 면을 청소한 다음 새 가스켓으로 교체한다.
- 재조립을 위해 스크린(5)을 캡(6) 안에 넣고 캡을 다시 조인다. 주: 캡 나사산에는 적절한 고착방지용 그리스를 도포해야 한다. 가스켓(7)과 가스켓면은 깨끗하도록 주의해야 한다. 캡(6)을 조 일때는 권장사용토크(표 1 참조)를 사용한다.
- 운전 조건에 도달할 때까지 차단 밸브를 천천히 개방한다.
- 누출 여부를 점검한다.

UTD26Y + 일체형 블로우다운 밸브

- 스패너를 사용하여 어댑터(23)를 푼다.
- 스크린(4)을 분리하여 청소하거나 새 것으로 교체한다.
- 가스켓(5)을 제거하고 가스켓 면을 청소한 다음 새 가스켓으로 교체한다.
- 재조립을 위해 스크린(5)을 어댑터(23) 안에 넣고 캡을 다시 조인다. 주: 캡 나사산에는 적절한 고착방지용 그리스를 도포해야 한다. 가스켓(7)과 가스켓면은 깨끗하도록 주의해야 한다. 어댑터(23) 을 조일때는 권장사용토크(표 1 참조)를 사용한다.
- 운전 조건에 도달할 때까지 차단 밸브를 천천히 개방한다.
- 누출 여부를 점검한다.

표 1. 권장사용 토크

번호	부품		또는 mm		Nm	(lbf ft)
/	LY / LAY, L / LA	36 A/F			135 - 150	99 - 110
	HY / HAY, H / HA	41 A/F			180 - 200	133 - 148
6		24 A/F		M18	75 - 80	55 - 59
13		9/16" A/F			33	24.3
20		27 A/F			56 - 50	33 - 37
22		24 A/F		M18	75 - 80	55 -59
23		27 A/F		M18	75 - 80	55 -59

주: 블로우다운 밸브 나사(그림 6 참조)는 22 - 25 N m(16 - 17 lbf ft)을 사용한다.

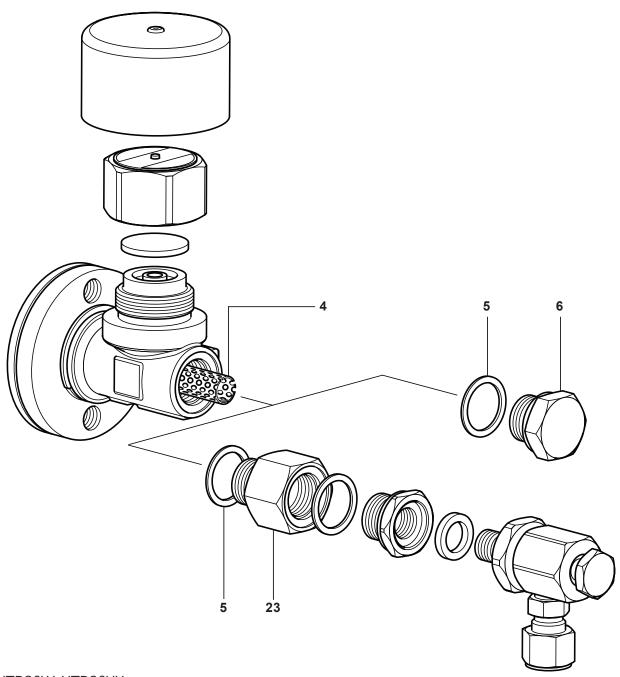


그림 5. UTD26LY, UTD26HY

6.5 블로우다운 밸브 정비 방법

배출구 위치 조절 방법

- 블로우다운 밸브 배출구의 위치를 설정하려면, 잠금너트(20)을 풀고 블로우다운 밸브 어셈블리(15)를 나사가 완전히 결속될 때까지 시계 방향으로 돌린 다음, 반시계 방향으로 0 360도 돌려 적절한 출구 위치를 설정한다. 잠금너트(20)는 45-50 Nm의 토크로 다시 조인다.
- 블로우다운 밸브 글랜드 패킹(21)의 누출 발생 시 잠금너트(20)를 조인다. 누출이 지속될 경우 글랜드 패킹을 교체한다.

글랜드 패킹 교체 방법

- 스패너를 사용하여 잠금너트(20)를 푼다.
- 블로우다운 밸브 어셈블리(15)를 하부 몸체(22)에서 분리한다.
- 글랜드 패킹(21)을 하부 몸체(22)에서 제거하고 씰링 표면을 청소한 후 새 것으로 교체한다.
- 재조립을 위해 블로우다운 어셈블리(15)를 나사가 완전히 결속될 때까지 다시 조인다. 이 때 글랜드 패킹(21)에 손상이 가지 않도록 주의한다. 그 후 반시계 방향으로 0 360도 돌려 적절한 출구 위치를 설정한다. 잠금너트(20)는 45-50 Nm의 토크로 다시 조인다.

가스켓 교체 방법

- 스패너를 사용하여 잠금너트(20)를 푼다.
- 스패너를 사용하여 하부 몸체(22)를 푼다.
- 가스켓(5)을 제거하고 가스켓 면을 청소한 다음 새 가스켓으로 교체한다.
- 재조립을 위해 하부 몸체(22)를 제 위치에 다시 조인다. 이 때 나사산에 적절한 고착방지용 그리스를 도포해야 한다. 가스켓(7) 과 가스켓면은 깨끗하도록 주의해야 한다. 캡(6)을 조일때는 권장사용토크(표 1 참조)를 사용한다.
- 블로우다운 어셈블리(15)를 나사가 완전히 결속될 때까지 다시 조인다. 그리고 반시계 방향으로 0 360도 돌려 적절한 출구 위치를 설정한다. 잠금너트(20)는 45-50 Nm의 토크로 다시 조인다.
- 몸체(1)와 어댑터(23)사이의 가스켓(5)에서 누출이 발생하는 경우 어댑터를(20)를 꽉 조인다. 누출이 지속될 경우 가스켓을 교체한다.

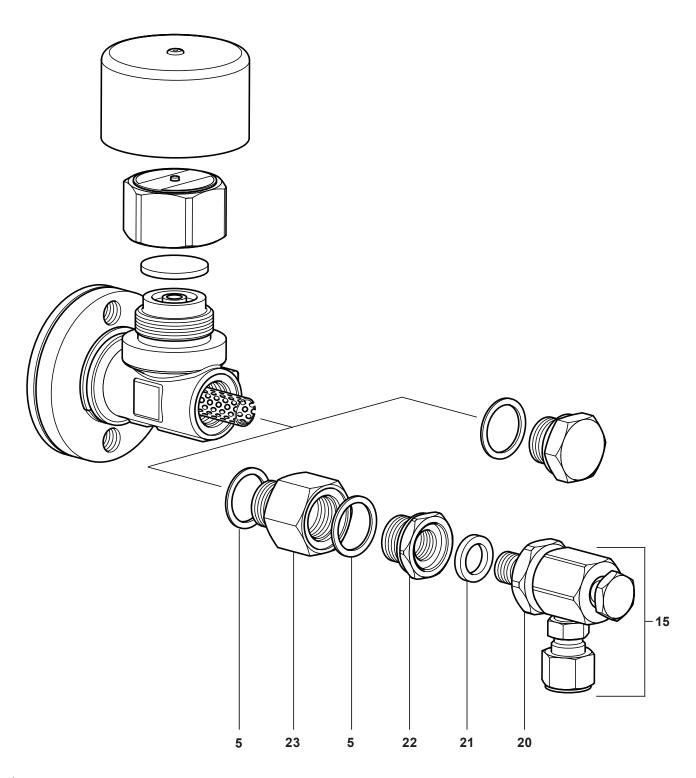


그림 6. UTD26LY, UTD26HY

7. 정비 부품

공급가능한 정비부품은 다음과 같다. 회색선으로 표시된 부품은 공급이 불가능하다.

공급가능한 정비부품

Inner and outer gasket set (pack of 3)		10, 11
Connector screws and inner and outer gasket se	t	10, 11, 13
Disc (pack of 3)	UTD26LY, UTD26HY, UTD26L, UTD26H	3
Disc, strainer screen, and strainer cap gasket	UTD26LAY, UTD26HAY, UTD26LA, UTD26HA	3, 4, 5
Strainer cap gasket (pack of 10)	UTD26_Y	5
Strainer screen and strainer cap gasket (pack of 3 each)	UTD26_Y	4, 5
Gland packing (pack of 3)	Blowdown valve	21
Insulating cover		14

정비부품 주문 방법

항상 "공급가능한 정비부품"에 명시된 부품명을 사용하고, 트랩의 구경 및 종류를 명시한다.

예: 1 - Packet of 3 discs for a Spirax Sarco UTD26LAY steam trap.

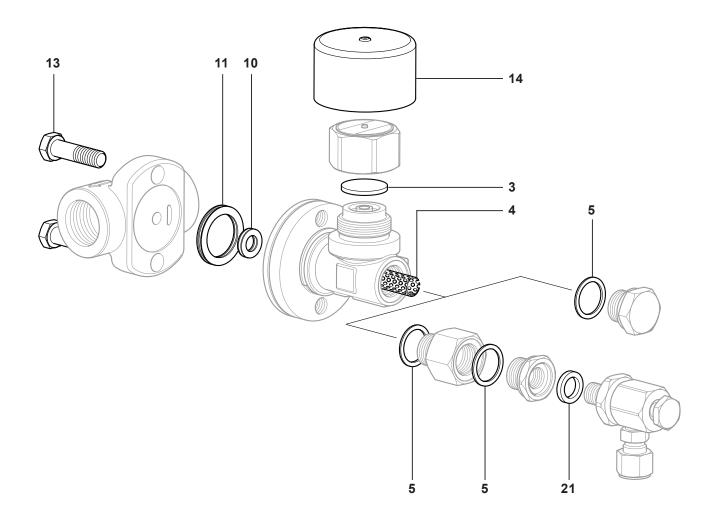


그림 . UTD26LY, UTD26HY