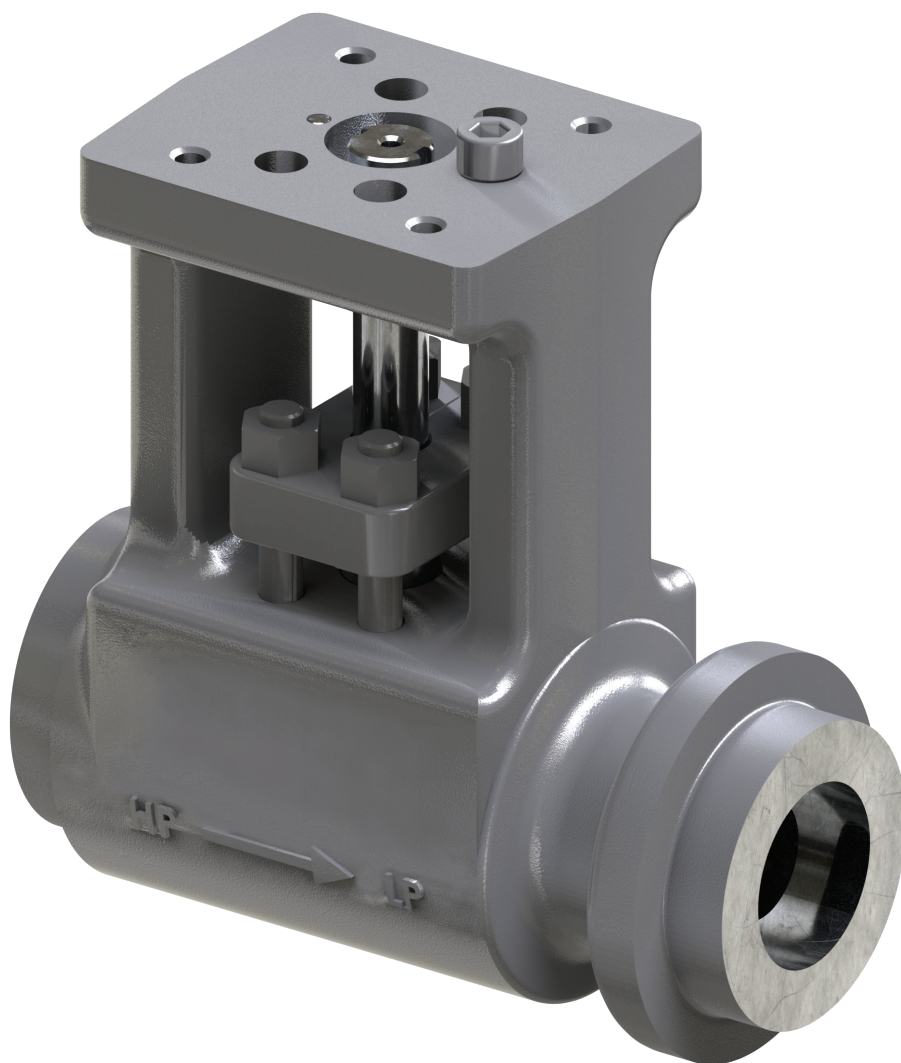

iRSVP® 金属座式球阀

默科思 (MOGAS)

安装、运行和维护手册
ASME 级 1500 / 3100 / 4500
包括 iRSVP Weld-Free® 阀门



准备供安装的阀门

正确地安装阀门

根据 **ASME B31.1** 进行应力
消除焊接

维护阀门，实现最佳操作和
性能

MOGAS®
SEVERE SERVICE VALVES

重要用户信息

如何阅读本手册

本手册中的所有信息都事关安全和您的 MOGAS 球阀的适当维护。以下是整个本手册中使用的指导信息示例。

0.00

安装手柄接头

要安装手柄接头**13**，首先拆下固定手柄**53**到位的六角头螺栓**36**。

识别并解释要执行的顺序过程。

粗体数字与阀门项目参考编号部分中显示的项目相对应。

注意：阀门关闭时，正常流向是从高压端（上游）到低压端（下游）。

注意提供与过程相关的重要信息。

安全信息

阅读并遵循这些安全说明非常重要。



警告！

不要在管线内存在压力情况下执行该作业。确保管线未承压。

表示危险情况，如果不加以避免，可能导致死亡或严重伤害。



小心！

如果阀门由齿轮或执行机构操作，则不要使用 MPS 为主限位器。

指示危险情况，如果不加以避免，可能导致轻伤或严重伤害。

通知

安装时，阀门必须位于 开启 位置，以保护阀球表面免受损坏。

指示可能导致阀门损坏或使保修失效的潜在情况。

目录

接收和检查	4
阀门信息	5
阀门设计	6
执行器配置	7
阀门项目号	8
手动适配	10
执行器适配/执行机构	12
安装	14
焊后热处理 (PWHT)	16
操作	20
维护	21
更换阀杆填料	22
从应用中拆下阀门	26
储存	26
退货授权	27

接收和检查

运输

阀门装在适合海运的出口产品包装木箱中运输，
内衬塑料。

取出阀门

使用吊耳或缠绕阀体 和执行器的坚固部分的尼龙带从装
运箱或托盘中小心地取出阀门（和执行器（若提供））。
不要单独提升执行器。

检查阀门

检查阀门（以及执行器（若提供））的一般状况，是否
有任何潜在的运输损坏。

查看阀门手册、跟随材料清单的装配图以及随阀门一起
装运的执行器手册（若提供）。

拆下保护盖

从端部拆下保护盖，检查阀门内部是否有运输碎屑或损坏。

更换保护盖，直到准备安装。

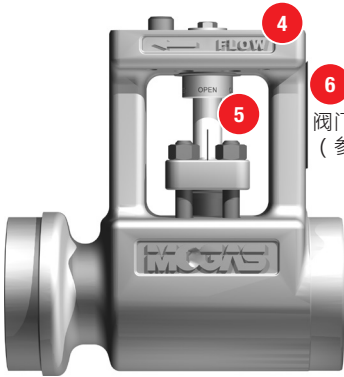
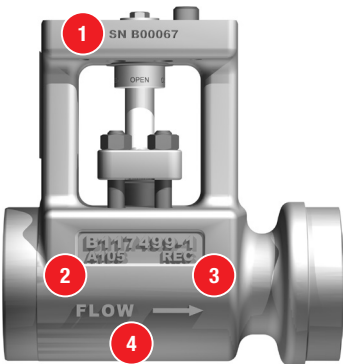
阀门信息

信息位置

阀门信息位于阀体的两侧和阀门标签上，位于整体装配架的侧面。

验证规格

验证阀门标签信息，以确认该阀门适合预期用途。



阀门标签
(参见详细信息)

阀门标签详细信息

1. 序列号
2. 阀体材料
3. 加热编码
4. 流向
5. 开启/关闭的指示灯
6. 最大压力额定值
7. 压力端识别
8. 型号
9. 端部类型
10. 口径尺寸
11. 压力等级
12. 内件材料
 - 阀杆
 - 阀球
 - 阀座
13. 阀门制造年份
(未安装)

阀门标签详细信息

MOGAS USA B16.34 LTD	
MAX RATED PRESSURE	
260 BAR (3750 PSIG) @ 38° C (100° F)	
177 BAR (2570 PSIG) @ 427° C (800° F)	
HIGH PRESSURE END IN CLOSED POSITION	
MODEL	RSVP-UF A105
SIZE	DN50 (2")
ENDS	SW
BORE	25mm (1")
RATING	260PN (1500#)
STEM	GR 660
BALL	410/CC
SEAT	410/CC
YEAR OF MFG	2005



阀门设计

设计

iRSVP 阀专为 开/关 应用而设计。

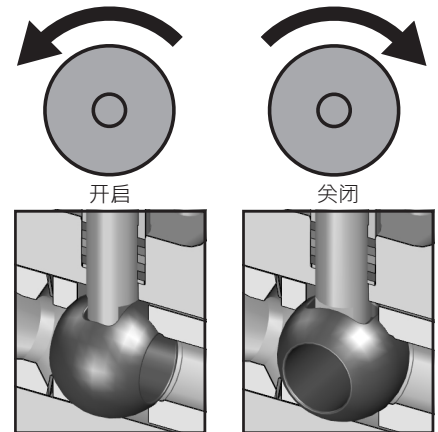
操作时，请 逆时针转动开启阀门 和 顺时针转动关闭阀门。



小心！

不推荐调节球阀。长时间将部分阀球暴露在流体中会损害阀门的密封完整性。

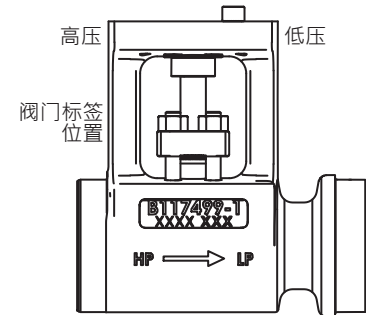
这将影响阀门保修。



密封方向

所有 RSVP 阀门都有单一密封方向，由阀体上的流向箭头指示。阀门标签位于阀门装配架的“高压端”上。

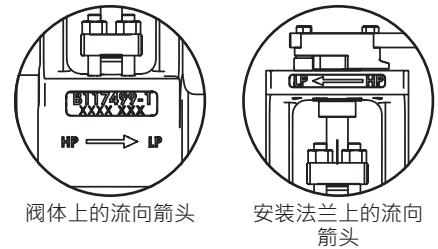
注意：在某些情况下，正确的操作可能需要将流向箭头与管线流向相对。确保“高压端”定位在关闭位置的阀门上的最高压力处。（例如：隔离控制阀的下游隔断阀将具有指向上游的箭头。



警告！

在压力或温度高于额定值时，请勿安装阀门。

这将影响阀门保修。



现场维修

更换阀杆填料是建议的唯一现场维修。请参阅标记为“更换阀杆填料”的部分。

对于所有其他维修，请联系 MOGAS 服务部门。

执行器配置

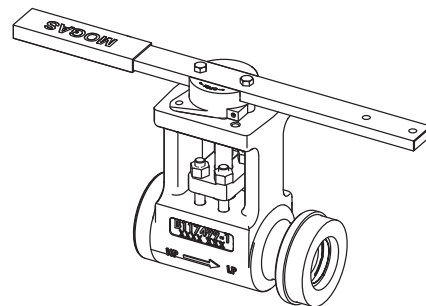
验证执行器

MOGAS 阀门可根据客户要求以各种执行器配置提供，包括：

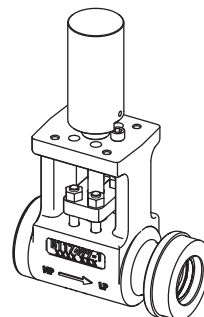
- 手动执行机构（手柄）
- 蜗杆执行机构（手轮）
- 液压执行机构
- 气动执行机构
- 电动执行机构
- 阀杆接头套件
- 光阀杆

根据客户要求，在发货前，可以安装和测试每种执行器配置，或单独发货。

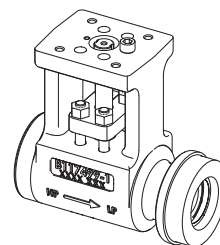
安装阀门之前注意每个阀门的配置，并继续进行任何必要的执行器调整程序。



带手柄套件的阀门



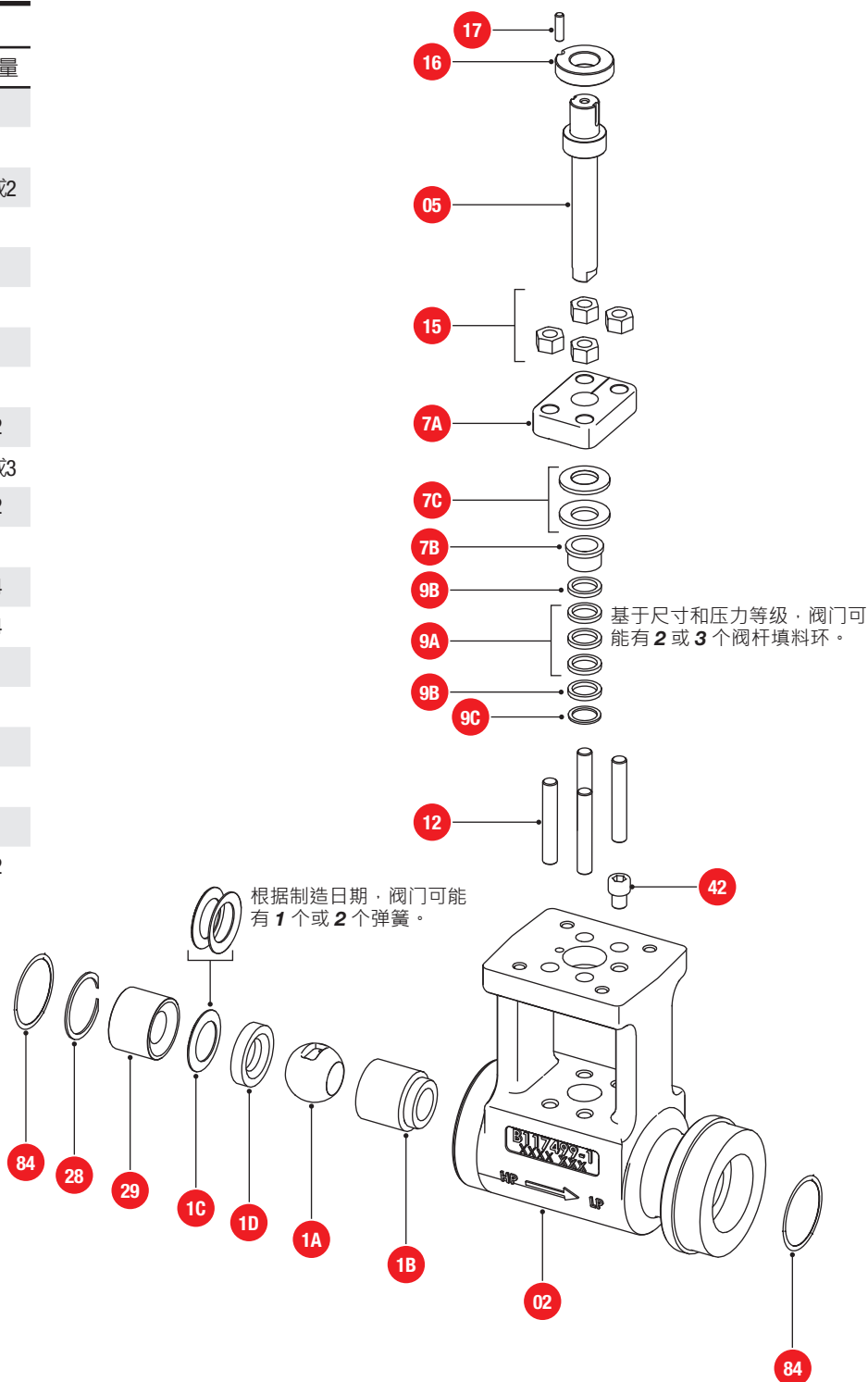
带空阀杆接头的阀门



带光阀杆的阀门

阀门项目号

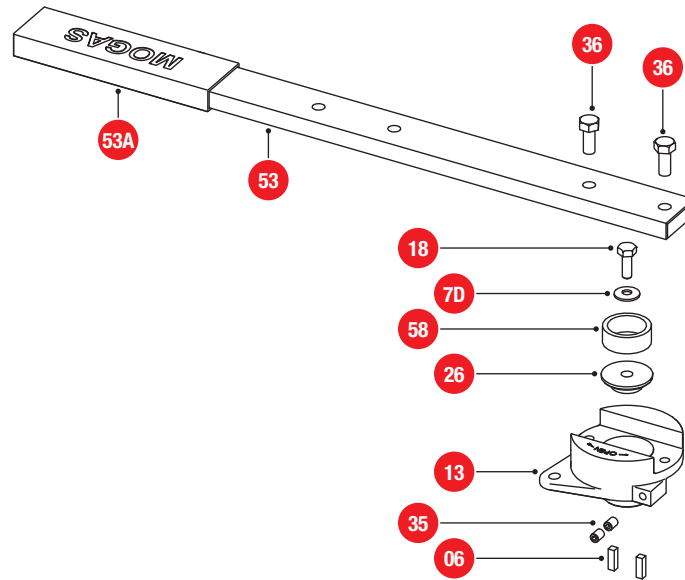
项目	说明	数量
1A	球阀	1
1B	阀座环	1
1C	弹簧片	1或2
1D	阀座环推杆	1
02	阀体	1
05	阀杆	1
7A	压盖法兰	1
7B	推力器、压盖法兰	1
7C	弹簧片（动负载）	2
9A	阀杆填料环	2或3
9B	防挤出环	2
9C	防挤出环（金属）	1
12	压盖螺柱	4
15	压盖螺母	4
16	衬套、阀杆	1
17	销	1
28	外部自锁固定环	1
29	过渡套筒	1
42	机械精确限位器	1
84	承插焊接垫圈环	2



注意：请联系 **MOGAS** 或 **MOGAS** 授权维修中心，以确定特定情况所需的备件和数量。

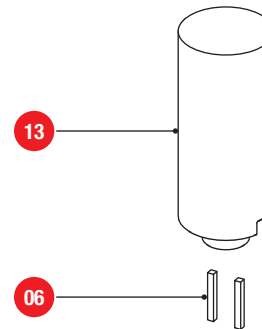
手柄套件项目号

项目	说明	数量
06	键	2
7D	弹簧	1
13	手柄接头	1
18	六角头螺栓	1
26	定位器	1
35	定位螺钉	2
36	六角头螺栓	2
53	手柄	1
53A	手柄	1
58	定位器衬套	1



空阀杆接头套件项目号

项目	说明	数量
06	键	2
13	空阀杆接头	1



手动适配

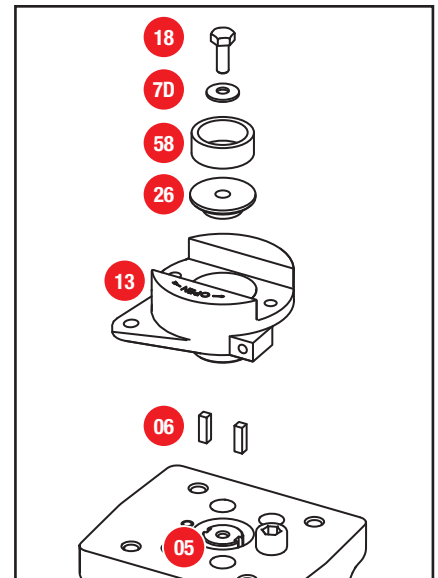
1 安装手柄接头

安装两个键 **06** 进入手柄接头的阀杆槽 **13** 中，使用润滑脂将它们固定到位。

装配手柄接头 **13** 到阀杆 **05**，接合键。

安装定位器 **26** 和定位衬套 **58**，用弹簧固定 **7D** 和六角头螺栓 **18**。

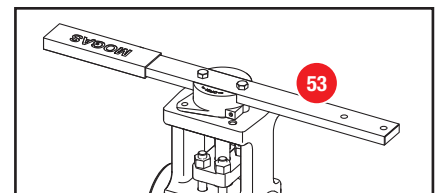
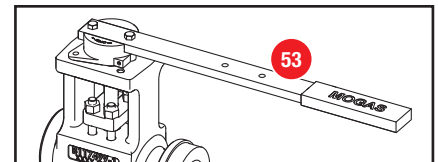
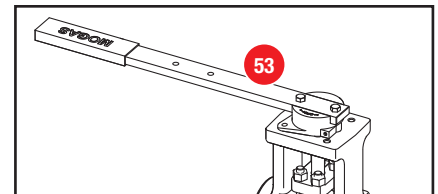
根据每个单独阀门序列号的 测试证书中随附的技术规格确定扭矩。



2 位置手柄

将手柄 **53** 定位在所需位置。

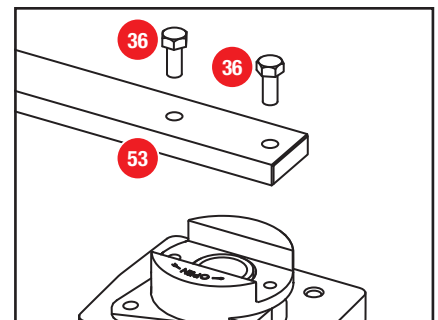
注意：手柄可设于三个位置中的任何一个（作为典型的扩展手柄、反向扩展手柄或 T 型手柄），以适应所需的间隙。



3 将手柄固定到位

使用两个六角头螺栓 **36** 将手柄 **53** 固定到位。

根据每个单独阀门序列号的 测试证书中随附的技术规格确定扭矩。



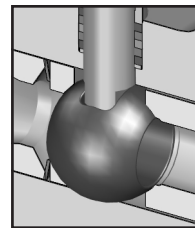
手动适配

4 验证操作位置

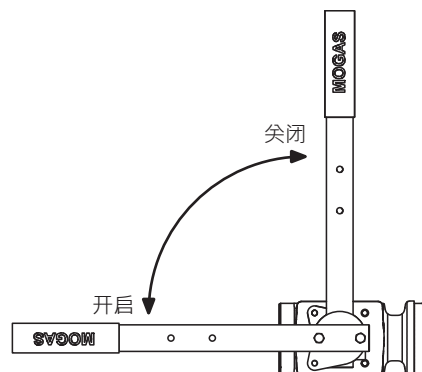
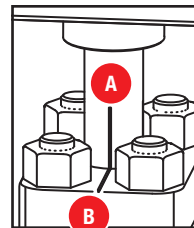
完全开启 位置是要设置的最重要位置。阀门最好在未安装到管道中时，将阀门设置为 开启 位置。这将正确对齐口径，确保边缘不会暴露在流体中。

通过口径查看，确认阀球完全对齐 且处于完全开启 位置。

检查位于阀杆顶部的 开启 标记。阀杆上垂直标记 **A** 应与压盖法兰上的标记 **B** 对齐。这些行是近似指示。为获得最佳效果，请确保管线始终不低于行程——至少需要 96° 的行程。



开启



小心！

执行机构限位器错位可能导致阀门行程过短或过长，从而产生潜在的泄漏路径。

这将影响阀门保修。

5 安全操作位置

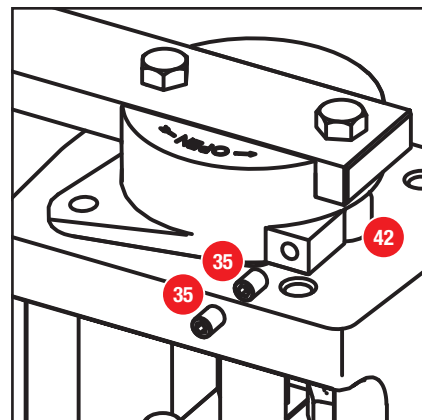
机械精确限位器 (MPS) **42** 用于在接头进行接触时定位阀门的 开启/关闭 位置。

使用两个位于接头中的定位螺钉 **35** 进行精密调整。

当阀球完全对齐在 开启 位置时，卸下定位螺钉，并针对机械精确限位器 (MPS) 拧紧调节定位螺钉。用锁定位螺钉固定该位置。

锁定装置可用于提供的孔，以固定 开启/关闭 位置。

注意：阀门现已准备好供安装。



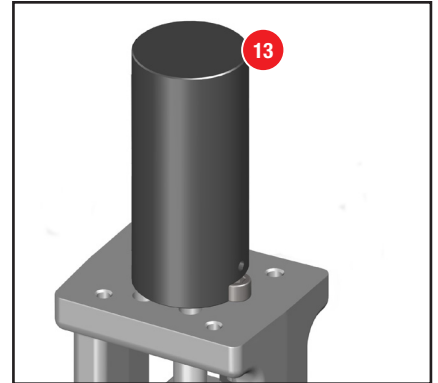
执行器适配/执行机构

阀杆接头

当由 MOGAS 提供执行机构包时，将加工阀杆接头 **13** 以配合执行机构。

根据客户要求，阀杆接头 **13** 可以为空，这样可以对其加工以配合各种电动、气动或蜗杆执行机构。

注意： 有关特定执行器/执行机构安装的详细信息，请参阅制造商手册。



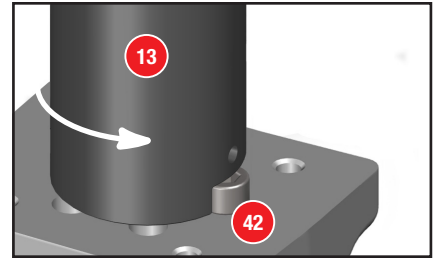
1 安装执行器

按照执行器制造商的说明，将执行器定向到所需位置，然后固定到安装法兰上。

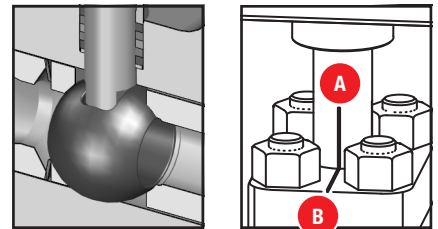
2 定位开启位置

完全开启 位置是要设置的最重要位置。阀门最好在未安装到管道中时，将阀门设置为 开启 位置。这将正确对齐口径，确保边缘不会暴露在流体中。

使用减少的扭矩执行机构设置（电动）或经调节的气压（气动），逆时针转动或激活执行器，直到阀杆接头 **13** 接触机械精确限位器（MPS）**42**。这将指示阀门的开启 位置。



通过口径查看，确认阀球完全对齐且处于完全开启位置。检查位于阀杆顶部的 开启 标记。阀杆上垂直标记 **A** 应与压盖法兰上的标记 **B** 对齐。这些行是近似指示。为获得最佳效果，请确保管线始终不低于行程——至少需要 96° 的行程。



调整限位器/限制开关或执行器以设置 开启 位置。



小心！

执行机构限位器错位可能导致阀门行程过短或过长，从而产生潜在的泄漏路径。

这将影响阀门保修。

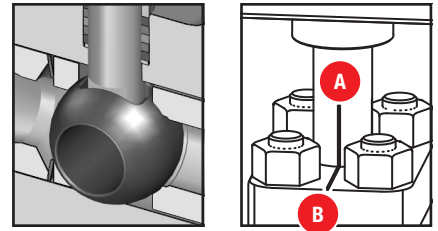
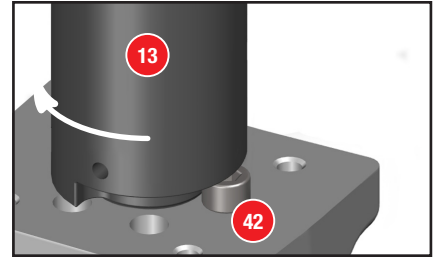
执行器适配/执行机构

3 定位关闭位置

使用减少的扭矩执行机构设置（电动）或经调节的气压（气动），顺时针转动或激活执行器，直到阀杆接头 **13** 接触机械精确限位器（MPS）**42**。这将指示阀门的关闭位置。

通过检查位于阀杆顶部的关闭标记验证操作位置。阀杆上垂直标记 **A** 应与压盖法兰上的标记 **B** 对齐。这些行是近似指示。为获得最佳效果，请确保管线始终不低于行程——至少需要 96° 的行程。

调整限位器/限制开关或执行器以设置关闭位置。



小心！

如果阀门由齿轮或执行机构操作，则不要使用 MPS 作为主限位器。

4 设置限位器

执行机构/齿轮工厂设置限位器应调整到阀限位器的位置。

设置两个限位器（或限位开关）时，转动每个限位器约四分之一圈，以确保阀门的开启和关闭位置与执行器限位器接触，而不与机械精确限位器（MPS）接触。

执行器/执行机构现在可以根据制造商的准则设置为全工作扭矩。



小心！

执行机构限位器错位可能导致阀门行程过短或过长，从而产生潜在的泄漏路径。

这将影响阀门保修。

注意：阀门现已准备好供安装。

1 准备阀门端部

注意：显示的所有步骤都针对于承插焊接端部。

承插焊接端部

取下 工厂置于阀门端部的蓝色塑料保护盖。

不要 从承插焊接阀门内部取出收缩环 **84**。环定位管在热膨胀期间保护焊接。

空对接焊接端（可选）

安装之前，需要加工空对接焊接端（若已订购）。

将根据 **ASME B16.34** 和 **ASME B16.25**进行焊接端细节准备。为达到全阀体压力等级，焊接端的内径需符合列于 **ASME B16.34** 附件 A中的管道尺寸。

不要 让任何碎屑进入阀门。将工厂提供的塞子留在原位，以在加工过程中保护阀开口。

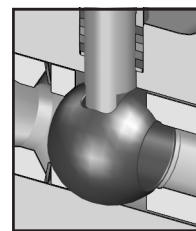
加工到所需的形状。加工后，彻底清洁阀孔区域并取下塞子。

2 验证球阀位置

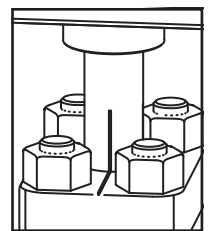
在观察口径时，开启和关闭阀门。验证阀球的位置与手柄位置或执行机构指示器的位置相匹配。

通知

安装时，阀门必须位于 开启 位置，以保护阀球表面免受损坏。



开启



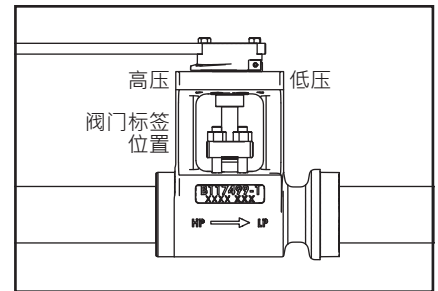
指示器

3 定位管道中的阀门

按照所需的密封方向将阀门定位到管道中。

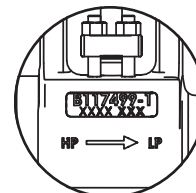
通知

使用吊耳或缠绕阀体的尼龙带，根据需要支撑或提升。
不要单独提升或支撑执行机构。

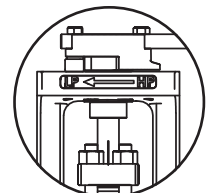


所有 RSVP 阀门都有单一密封方向，由阀体上的流向箭头指示。阀门标签位于阀门装配架的“高压端”上。

注意：在某些情况下，正确的操作可能需要将流向箭头与管线流向相对。确保“高压端”定位在关闭位置的阀门上的最高压力处。（例如：隔离控制阀的下游隔断阀将具有指向上游的箭头。



阀体上的流向箭头



安装法兰上的流向箭头

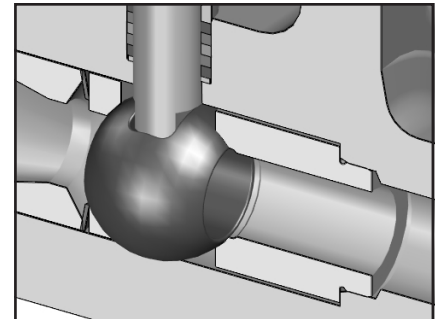


小心！

焊接前，阀门必须处于开启位置，以保护阀球免受焊熔金属损伤和表面损伤。

在安装、焊接或焊后热处理过程中，不要使主阀体温度高于 593°C (1100°F) 。

这将影响阀门保修。

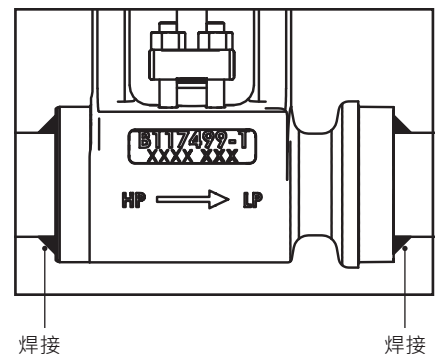


4 焊接阀门就位

根据 **ASME B31.1** 或 **ASME B31.3** 的要求焊接阀门就位。

通知

始终将焊接接地母线连接到接受焊接的同一端



焊接

焊接

焊后热处理 (PWHT)

注意：并非所有阀门都需要焊后热处理。请咨询 *ASME B31.1* 以确定是否需要焊后热处理。

1 安装加热毯

如以下"正确进行焊后热处理安装"部分所示，在热处理之前安装加热毯。

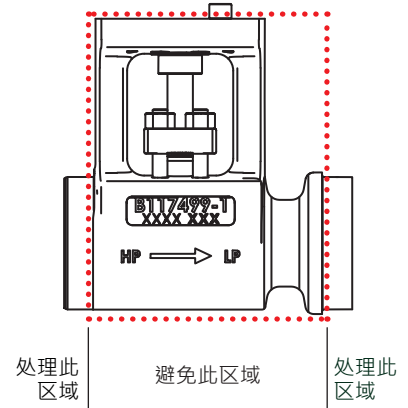
不要 将加热毯安装到阀体的中心部分（由红色虚线轮廓指示），包括放空阀区域的颈部。



小心！

阀体 必须 始终保持低于 593°C (1100°F)。正确使用和放置加热毯可做到这一点。

这将影响阀门保修。



正确的 焊后热处理安装

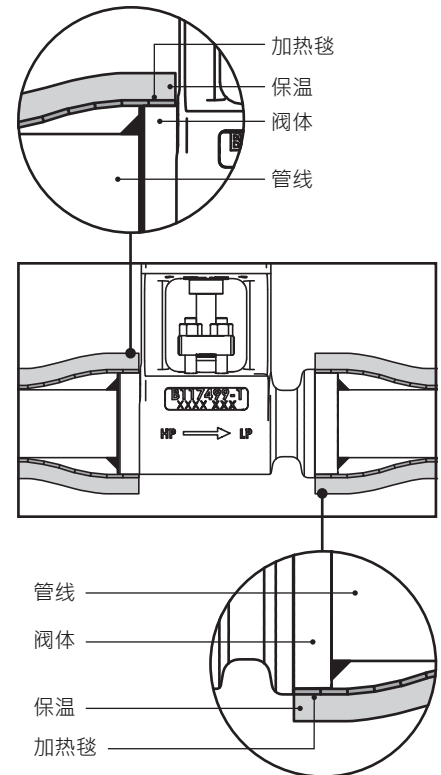
如图所示安装加热毯，覆盖适当的保温层，要确保 无间隙/无重叠。加热毯仅覆盖焊接区域。加热毯 不应覆盖任何阀体中心部分。

根据 *ASME B31.1*，这将 最好 和 最有效地 释放应力，同时 保护 阀球和阀座椅组件免受损坏。

如果使用"蛇带"（缠绕线圈加热元件），请确保阀门的两端均匀受热。中间的未保温环路会妨碍适当地加热。有 4 种可能的解决方案：

1. 仅保温环路。
2. 使用两条独立的蛇带，每端一条。
3. 分别处理每端。
4. 避免使用蛇带。用紧密贴合的毛毯、正确的放置和保温实现最佳效果。

注意：加热毯安装不当，如以下部分所示。



焊后热处理 (PWHT)

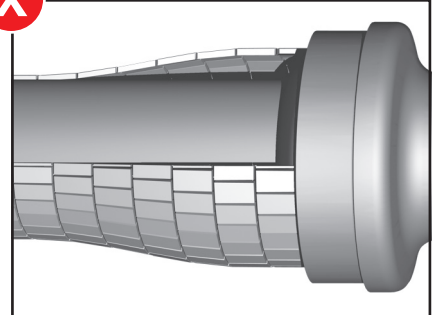


焊后热处理安装不正确

加热毯安装不正确。

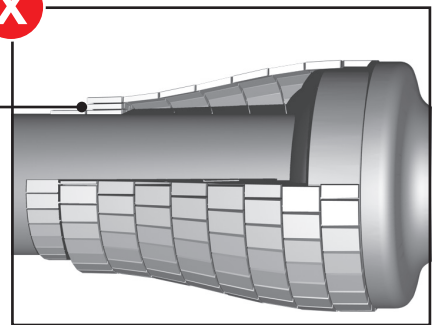
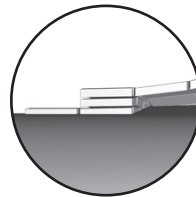
加热毯需要覆盖承插焊接加工外径以及焊接和管道区域，以提供足够的热量彻底释放应力。

应力释放不足可能导致损坏、延迟并增加成本。



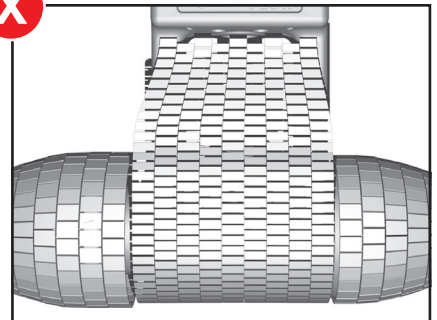
加热毯太长。

当单个加热毯太长且末端"卷起"时，管道旁边的加热元件很容易被来自它们上面的元件的热量损坏。



加热毯应用于阀体。

使用三条加热毯肯定无法做到。切勿将热量施加到阀体上。必须保持阀体的中心部分未保温且未加热。



焊后热处理 (PWHT)

2 焊接应力释放

请参阅 ASME B31.1 中的应力释放指南。
焊后热处理温度如下所示。

注意：这些准则可能被客户的特殊要求或最佳实践程序取代。

基于 ASME B31.1 和 B31.3 的焊后热处理要求

材料	零件号	组编号	预热 °C (°F)	保持温度范围 °C (°F)	基于标称厚度的保持时间	
					高达 50 毫米 (2 英寸)	超过 50 毫米 (2 英寸)
A105 ¹	1	1, 2, 3	95 (200)	600 - 650 (1100 - 1200)	1 小时/25 毫米 (1 英寸) ; 至少 15 分钟	2 小时; 对于超过 50 毫米 (2 英寸) 的, 每 增加一英寸延长 15 分钟
A182-F22 ²	5A	1	150 (300)	700 - 760 (1300 - 1400)		
A182-F91 A182-F92	5B	1, 2	—	732 - 746 (1350 - 1375)		

焊后热处理说明：

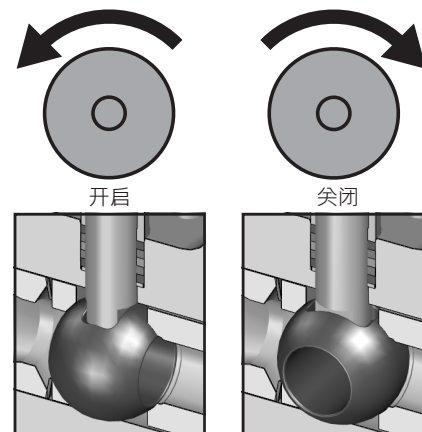
¹ 如果标称厚度小于或等于 19 毫米 (0.75 英寸)，以及当任一基体金属的标称材料厚度超过 25.4 毫米 (1 英寸)，且应用了最小预热温度时，则焊后热处理不是必须的。

² 如果 NPS 小于或等于 4，标称材料厚度小于或等于 12.7 毫米 (0.5 英寸)，要焊接的材料指定碳含量小于或等于 0.15%，且焊接过程中保持了最低预热温度，则焊后热处理不是必须的。

3 校验操作

安装后，开启和关闭阀门以确保平稳运行。

操作时，请逆时针转动开启阀门和顺时针转动关闭阀门。

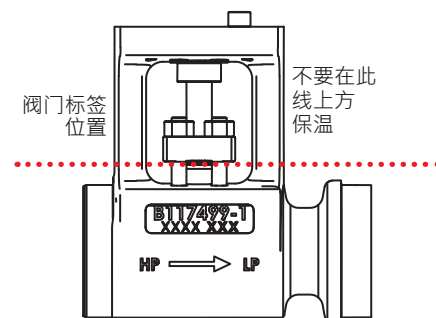


焊后热处理 (PWHT)

4 阀门保温 根据需要保温阀门。

阀门保温 不 延伸到阀门标签底部的上方，以确保阀门信息始终可见。

如图中的红色虚线所示，约在盘根压盖法兰的底部。



通知

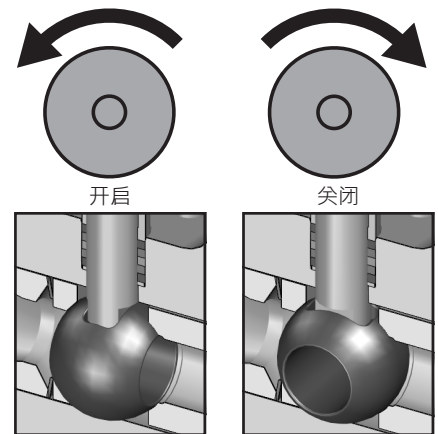
由于有盘根固结的可能性，在将阀门投入使用之前，请验证盘根扭矩调整是否适当。

1 开启/关闭

iRSVP 阀专为 开/关 应用而设计。

操作时，请 逆时针转动开启阀门 和 顺时针转动关闭阀门。

注意：轮转阀门 开启 或 关闭时，确保阀门处于 完全开启 和 完全关闭位置。这样可擦掉阀球上的碎屑，确保最佳性能和延长阀门寿命。



小心！

不推荐调节球阀。长时间将部分阀球暴露在流体中会损害阀门的密封完整性。

这将 影响 阀门保修。

1 盘根压盖重调扭矩

首次暴露在高温下后，重新调节阀门盘根压盖的扭矩。

定期检查盘根压盖螺母，必要时重调扭矩。

下表显示了所需的适当扭矩。

建议的盘根压盖螺柱扭矩——牛·米（英尺·磅）			
阀孔	ASME 1500 级	ASME 3100 级	ASME 4500 级
16 毫米（0.63 英寸）	5.4 (4)	14.9 (11)	21.7 (16)
25 毫米（1 英寸）	9.5 (7)	20.3 (15)	33.9 (25)
33 毫米（1.3 英寸）	10.8 (8)	20.0 (17)	—
38 毫米（1.5 英寸）	12.2 (9)	—	—

2 定期开启和关闭阀门

长期保持开启 或 关闭 状态的阀门，应每年至少转换一次阀门的 开启 / 关闭 状态。

阀门应始终处于 完全开启 和 完全关闭 状态，以擦除密封面上的任何堆积物。

3 执行机构润滑

用极端压力和/或高温润滑脂（如适用）保持手动执行机构完全润滑。

根据执行机构制造商的支柱说明，保持液压、气动和蜗杆执行机构完全润滑。

通知

避免阀门润滑。MOGAS 球阀 不 需要润滑。

喷射或不当使用润滑剂可能使保修 失效。

更换阀杆填料

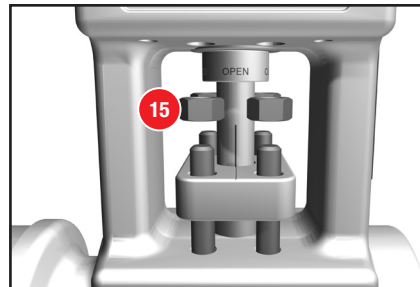


警告！

不要在管线内存在压力情况下执行该作业。确保管线未承压。

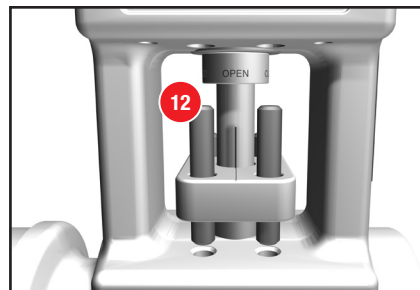
1

找到盘根压盖螺母 **15**。顺时针转动螺母以松开并卸下盘根压盖螺母。



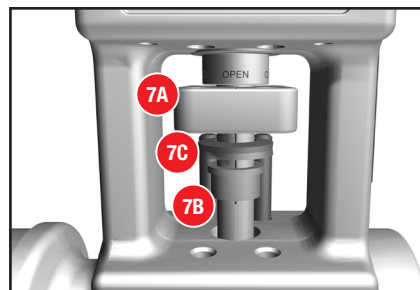
2

卸下螺钉 **12** 以便接触到用过的盘根环。



3

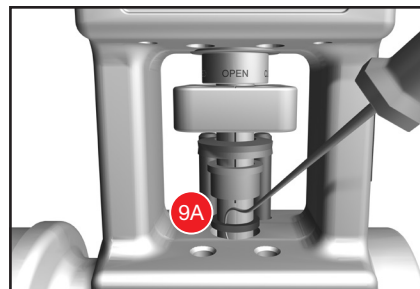
找到并向上滑动压盖法兰 **7A**，动负载弹簧 **7C** 和压盖推力器 **7B**。



4

使用小铁钎，小心地除去盘根环**9A**。

固体抗挤出环 **9C** 位于填料函的底部，不 应取出。



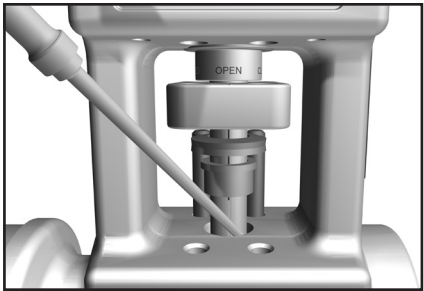
更换阀杆填料

5 在安装新的盘根环之前，使用空气软管清洁填料函中的碎屑。



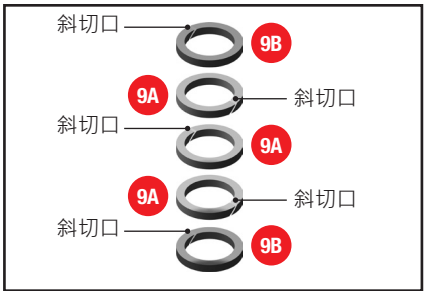
小心！

始终佩戴面罩或单护目镜，以保护眼睛免受飞溅的碎屑的伤害。



6 新的盘根环组件将包含 2 个防挤压环 **9B**，和 2 或 3 个盘根环 **9A**。（请参阅下表以验证正确的盘根环数量。）

这些环配有斜切口。如图所示，安装盘根环。将每个环上的斜切口置于相对位置，使环的斜切口交替相邻。所有环都要装入填料函中。

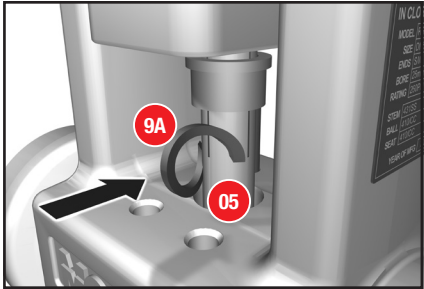


阀门盘根环数量

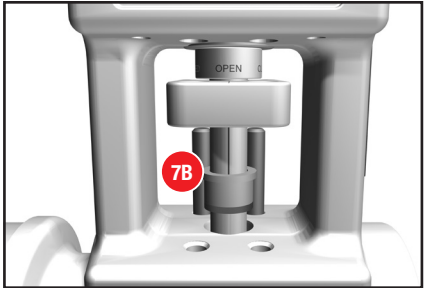
阀孔	ASME 1500 级	ASME 3100 级	ASME 4500 级
16 毫米 (0.63 英寸)	2	3	3
25 毫米 (1 英寸)	3	3	3
33 毫米 (1.3 英寸)	3	3	—

7 小心弯曲每个易碎的盘根环 **9A**，将其盘绕在阀杆 **05** 上，然后插入并均匀地压入填料函。

不要 尝试将环打开足够的宽度，以便从前面安装环。相反，在阀杆上缠绕它，尽量减少环的打开宽度。强制将环从前面装到阀杆上通常会导致环断裂。

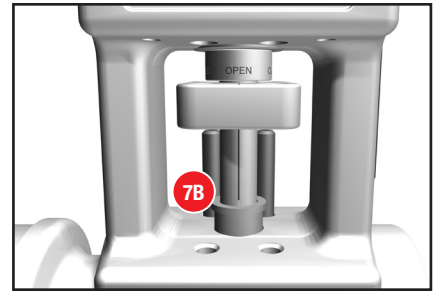


8 使用压盖推力器 **7B** 作为工具，将每个环滑入填料函。继续该过程，直到所有环都正确定位于填料函中。

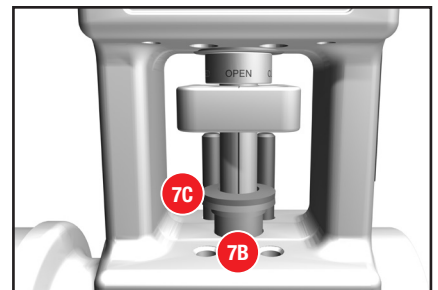


更换阀杆填料

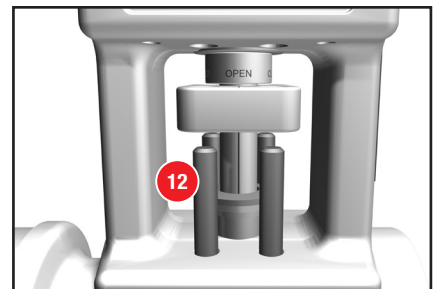
9 将压盖推力器滑到 **7B** 填料函上。



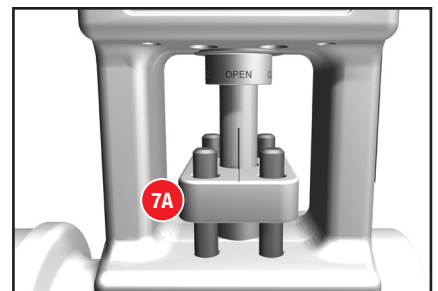
10 定位压盖推力器 **7B** 顶部的动负载弹簧 **7C**。



11 重新安装螺柱 **12**。



12 在盘根螺栓连接上重新安装压盖法兰 **7A**。

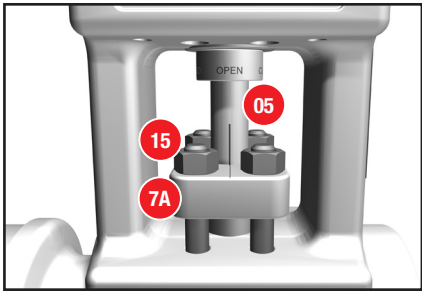


更换阀杆填料

13 安装和拧紧螺母 **15** 拧紧时交替均匀地拧紧两侧。确保压盖法兰 **7A** 不触及或拖动阀杆 **05**。

将螺母拧紧到下表中的正确扭矩。

建议的盘根压盖螺柱扭矩——牛·米（英尺·磅）			
阀孔	ASME 1500 级	ASME 3100 级	ASME 4500 级
16 毫米（0.63 英寸）	5.4 (4)	14.9 (11)	21.7 (16)
25 毫米（1.00 英寸）	9.5 (7)	20.3 (15)	33.9 (25)
33 毫米（1.3 英寸）	10.8 (8)	20.0 (17)	—



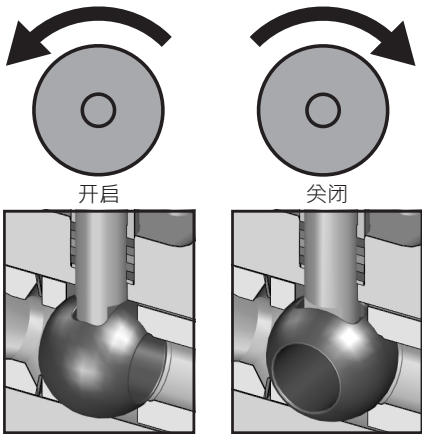
14 启闭阀门数次，以确保填料的正确 重新调整。

通知

由于有盘根固结的可能性，在将阀门投入使用之前，请验证盘根扭矩调整是否适当。

首次暴露在高温下后，重新调节阀门盘根压盖的扭矩。

定期检查盘根压盖螺母，必要时重调扭矩。



注意：这些程序概述了 **MOGAS** 阀门存储的一般要求。

短期存储

MOGAS 阀门装在适合海运的出口产品包装木箱中运输，内衬塑料。对于短期存储，阀门应保持存储在其装运箱或托盘上，并固定盖子。

运输时，阀门涂有耐腐蚀涂料并配备干燥剂（干燥袋），可存放长达六个月。

所有保护盖和塑料内衬应保持原位。

从应用中拆下阀门

在将阀门从管路上拆下之前，应使其处于 开启 位置，以防止阀门内部部件进一步损坏。

拆下后，阀门应置于垂直位置，或按一定角度抬起。应对阀孔进行蒸汽清洁或动力清洗，以清除泥浆和碎屑。

应排空并干燥阀门。阀门干燥后，应立即通过阀孔施用石油基防锈剂。

长期存储

对于长期存储，碳钢和合金钢阀门内部部件应喷涂防锈剂。

需要将阀孔保护盖固定在阀的两端，以防止任何异物碎屑进入阀门。建议在存储前将干燥剂干燥袋放入阀门内。

阀门应以垂直位置存储，在维修前使其（内部）不受天气影响。

退货授权 (RMA)

返回 所有阀门或阀门部件需要退货授权 (RMA) 。

在提交退货授权请求之前，请提供以下有效信息：

- 序列号
- 阀门所有者
- 应用详情 (阀门使用地)
- 介质 (通过阀门的物料)
- 总预计循环数 (自上次安装)
- 工作温度 (最高 F)
- 工作压力 (最高 磅/平方英寸)
- 执行机构细节

请与 MOGAS 服务部门联系以获取授权并接收发货说明。
也可以通过访问我们的网站 (www.mogas.com) 的 服务
页面在线提交退货授权申请。

服务联系人

MOGAS 提供每天 24 小时/每周 7 天服务。

电话： **+1 281.449.0291**

电子邮件： **service@mogas.com**

严酷工况球阀

MOGAS 定义

- 极端温度
- 高压
- 磨料颗粒
- 酸性产物
- 重固体物质累积
- 关键设备安全性
- 大压差
- 流速控制
- 噪音控制

MOGAS INDUSTRIES, INC.

总部

14204 East Hardy Road
Houston, TX, 美国 77039-1405
电话： +1.281.449.0291
传真： +1.281.590.3412
电子邮件： mogas@mogas.com

澳大利亚

电话： +61 (0)8.9456.3533

加拿大

电话： +1 780.436.4485

中国

电话： +86 (0)10.8454.9478

欧洲

电话： +44 (0)1162.793367

中东

电话： +971 (0)4.889.5667

要查找您所在地区
的销售和服务中心，
请访问我们的网站
www.mogas.com。

