



## 针孔堵漏夹具（史密斯夹具）安装指导

### **!! 注意!!**

不恰当的选择或使用这种产品会引起爆炸、火灾、死亡、人员伤害、财产损失和环境污染。

在未对自身应用的各个方面做全面分析前，不得选用史密斯夹具。在通读并完全理解此安装指导前，不得使用史密斯夹具。如有其他疑问或在使用过程中遇到任何困难，请与我们联系：

北京赛诺静远科技发展有限公司 010-63436191

### **仔细阅读!**

夹具安装的负责人必须熟悉此安装指导的内容，并传达给所有相关人员。

#### **安全核对表**

- 仔细阅读以下安装指导。仔细阅读下面的指导。遵守各公司的安全制度和各种适用的规范和标准。
- PLIDCO 的史密斯夹具仅用于对针孔泄漏进行修复，不得用于管道的连接。史密斯夹具不具备末端约束力，如将它作为具有末端约束力的夹具来使用，则会导致爆炸、火灾、死亡、人员伤害、财产损失和环境污染。
- 确定所选用的密封材质完全适用于某特定应用。
- 观察史密斯夹具铭牌上标注的工作压力及温度信息，不要超过铭牌上注明的最大工作压力或温度。
- 在对一个活动着的泄漏进行维修时，必须格外小心以保证人身安全。可能会引起人员伤害甚至死亡。仔细阅读安装指导中第 6 个步骤有关去除**定位销**的内容。在拧紧**紧固螺栓**前，先要将定位销去除。如果在这一步没有去除定位销，则可能会导致人员伤害。内部压力可能会使定位销以高速喷射出来。
- 如果管线已停输，维修完成后恢复压力时需要格外注意。压力恢复应缓慢地、平稳的进行，不应有会导致管线和夹具发生震动的突然变化出现。行业准则和标准有相关的说明，可供参考。不要超过最大的工作压力。在密封性未被核实前，人员不得靠近维修单元。
- PLIDCO 史密斯夹具的最大工作压力是根据一个直径为 1/8" 的点孔而来的。更大直径的

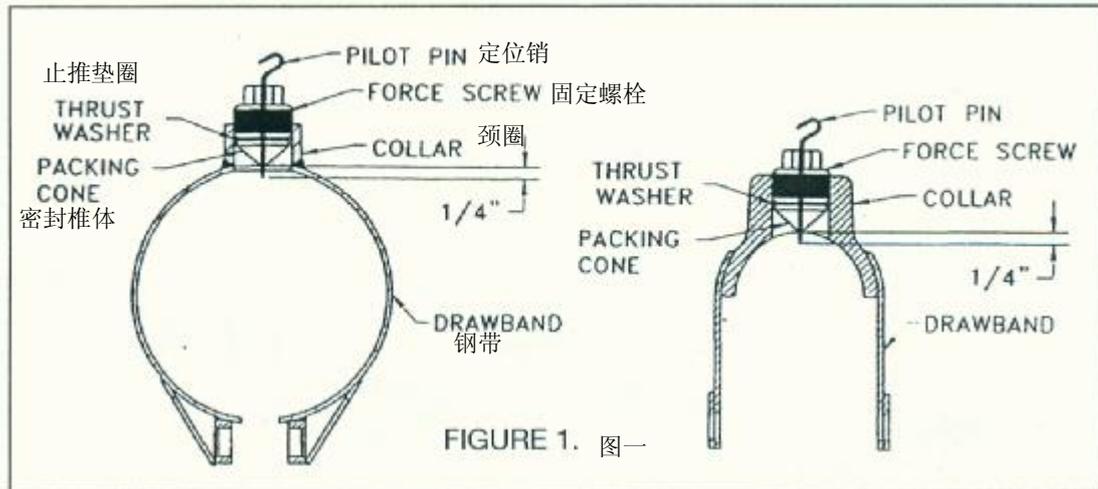
点孔可以在降低压力的情况下进行维修。相关细节，请咨询 PLIDCO。

## 准备工作

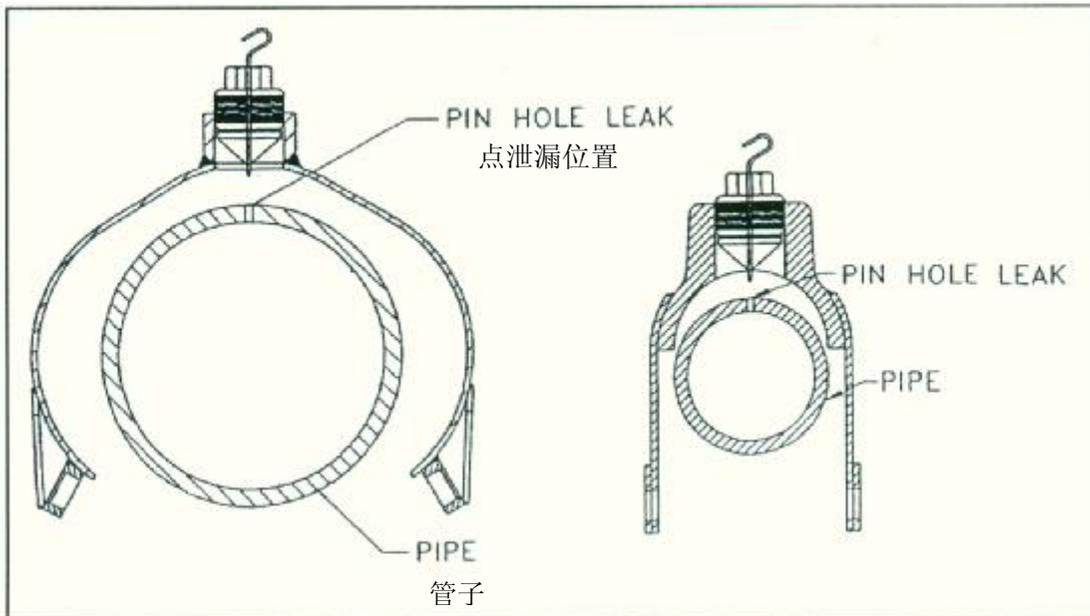
安装区域的管子表面应清理干净，做到无涂层和毛茬。

## 安装步骤

- 1、调整定位销使定位销越过密封椎体 1/4" .调整紧固螺栓让密封椎体的顶端与史密斯夹具的内侧表面齐平。如图一所示。



- 2、将史密斯夹具展开得足够大，使其可以被安装到管子上。如图二所示。



3、使用定位销来确定泄漏点的位置。如图三所示。

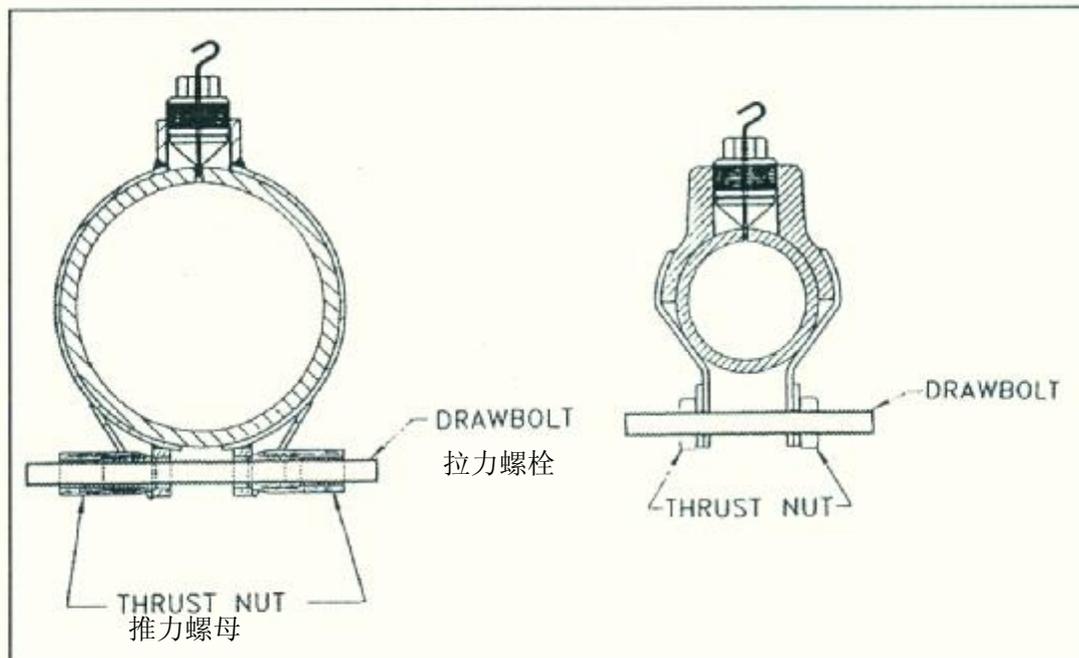


FIGURE 3. 图三

- 4、将史密斯夹具牢固的固定在泄漏的位置上，指导安装钢带和推力螺栓紧密结合为止。
- 5、根据表 A 中的扭矩值拧紧钢带。
- 6、非常重要!! 拧紧紧固螺栓前，先将定位销去除。如果在这一步没有去除定位销，则可能会导致人员伤害。内部压力可能会使定位销以高速喷射出来。
- 7、按照表 B 中的扭矩值拧紧紧固螺栓。如图四所示。

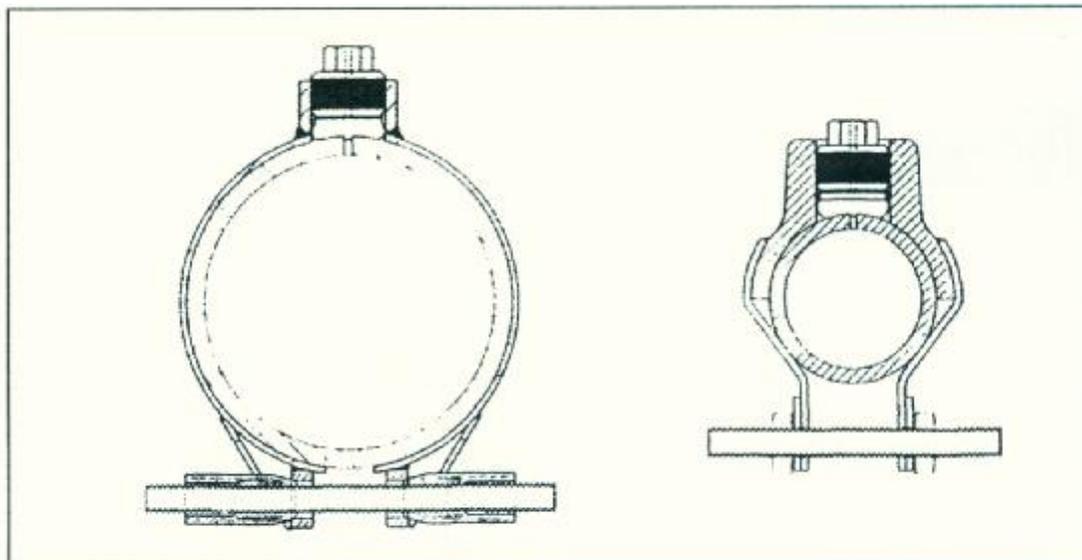


FIGURE 4.

## PLIDCO 史密斯夹具的现场检测

可用 1.5 倍设计工作压力来现场测试 PLIDCO 史密斯夹具。

### 贮存

PLIDCO 史密斯夹具应贮存在干燥的环境中。储存的环境温度应不超过 49°C。使用黑色聚乙烯覆盖层来防止夹具密封条遭受阳光直射。最好可以避免任何污染、阳光、臭氧和辐射。不恰当的贮存将导致史密斯夹具的密封件变裂和变脆从而失去其原有的密封性能。

| 表 A        |          |       |
|------------|----------|-------|
| 紧固螺栓尺寸(英寸) | 扭矩       |       |
|            | (ft lbs) | (Nm)  |
| 1/2-13     | 25-35    | 34-47 |
| 5/8-11     | 50-60    | 68-81 |

| 表 B        |          |        |
|------------|----------|--------|
| 紧固螺栓尺寸(英寸) | 扭矩       |        |
|            | (ft lbs) | (Nm)   |
| 1-8        | 70-80    | 95-109 |
| 1 9/16-16  | 70-80    | 95-109 |