

У С С Р

Министерство промстройматериалов

КОНСТАНТИНОВСКИЙ  
ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ  
ЗАВОД «АВТОСТЕКЛО»

## И Н С Т Р У К Ц И Я

по монтажу и эксплуатации

рифленых закаленных стекол для указателей  
уровня жидкости

г. Константиновка-1981 г.

# ИНСТРУКЦИЯ

## ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ РИФЛЕННЫХ ВОДОУКАЗАТЕЛЬНЫХ ЗАКАЛЕННЫХ СТЕКОЛ

1. Рифленые закаленные водоуказательные стекла предназначены для контроля уровня воды в паровых котлах.

При давлении в котлах до  $35 \text{ кгс-см}^2$  стекло устанавливается в котлах без слюдяных прокладок.

2. Для повышения механической и термической прочности рифленые водоуказательные стекла подвергаются специальной термической обработки – закалке. Все операции по механической обработке производятся до закалки. Механическая обработка закаленных стекол не допускается, так как это приводит к разрушению их. При разрушении закаленное стекло распадается на мелкие сотообразные осколки с тупыми ребрами. Такой характер разрушения является специфичным для закаленного стекла.

3. Закаленные водоуказательные стекла должны храниться в крытых помещениях, защищенными от воздействия атмосферных осадков. При хранении стекла должны быть законвертованы, стекло от стекла переложено бумагой по всей поверхности.

4. Закаленное водоуказательное стекло тщательно предохранять от механических повреждений (ударов, царапин, закалов): шлифовка, притирка, шабровка, подгонка или другие виды механической подработки закаленных стекол категорически запрещаются.

5. Перед установкой стекла необходимо проверить его по кривизне, ГОСТ 1663-81 допускает стрелу прогиба смотровой поверхности по отношению к строго выверенной плоскости не более 0,2 мм, для стекол длиной до 190 мм включительно и 0,3 мм при длине стекол свыше 190 мм; кривизна (стрелка прогиба) боковой поверхности, перпендикулярной смотровой, не должна превышать 2 мм.

6. Перед установкой стекла рамка должна быть очищена, проверена по лекалу, а поверхность соприкосновения со стеклом пришабрена. Запрещается производить монтаж водоуказательных стекол в арматуре, имеющей износ приточной плоскости более 30 проц.

7. Уплотнение стекла в арматуре производить посредством паронитовых прокладок. При давлении пара до  $35 \text{ кгс-см}^2$  устанавливаются прокладки толщиной 1-2 мм. Прокладки устанавливаются как со смотровой, так и с противоположной ей поверхности стекла. Прокладки перед поставкой протираются сухим графитом.

8. При установке стекла в рамку оно нигде не должно соприкасаться своей боковой поверхностью с арматурой.

9. Крепление стекла в арматуре производить с помощью тарированного ключа, при этом очередность крепления стекла в арматуре болтами должна обеспечивать равномерное распределение нагрузки по всему периметру стекла.

10. Смонтированное в арматуре стекло перед вводом в эксплуатацию необходимо предварительно прогреть до температуры пароводяной смеси. Прогрев должен быть равномерным по всей толщине стекла. Перепад температур, при вводе в эксплуатацию стекла, смонтированного в арматуру, в соответствии с ГОСТом 1663-81 не должен быть более  $200^\circ\text{C}$ .

11. Рекомендуется следующий порядок включения колонок в работу:

- открывается продувочный вентиль;
- немного открывается паровой вентиль и колонка прогревается в течение 25-30 минут паром;
- постепенно закрывается продувочный вентиль и открывается полностью паровой вентиль;
- через 2-3 минуты после открытия парового вентиля и нахождения колонки под полным рабочим давлением, медленно открывается водяной вентиль и колонка включена в работу.

12. Все работы по колонкам и замене стекол, вышедших из строя, целесообразных поручить одному ответственному лицу – слесарю-арматурщику, одновременно ведущего учет работающих стекол.