







































## 附录 B

### 正确安装轴封

正确进行阀的填密，其重要性无以复加。许多密封失败是由于填密安装不正确。有一种正确的阀填密方法，如下所示。

1. 从密封套中去除所有旧的填料。彻底清洗密封套和轴，并检查有无磨损或擦伤。如磨损过多则加以更换。
2. 使用尺寸正确的填料
3. 切断...不要缠绕。填料必须切成分开的环。决不要把一卷填料缠绕在一个密封套中。用在阀和膨胀接头上的环应以斜口切割。在准备斜口切割（45度）环时，应确定第一个环切得很小心并随后在轴上试过。它可作为在平坦表面上切割其余环的模板，以确保以正确的角度精确切割其余的环。
4. 如要从异常软或易磨损的填料上切环，有的技师会在要切割的地方贴一小段胶布，然后连胶布一起切断。如果胶布薄，则可留在环上。
5. 一次装一个环。环端必须参差交错。确认环是干净的，没有在处理过程中沾到污物。
6. 固定密封。可用一段大小正可套在轴上的管子来做。把密封固定装置下到填料处，直至压紧遇到很大阻力为止。在此期间，来回转动阀轴，以确定转动不费力。不要上紧到轴不能转的程度。
7. 在阀投入运行一天左右，即使没有泄漏，仍应上紧一点密封固定装置。当然，如果有泄漏，则必须要上紧密封固定装置。
8. 在调整密封固定装置后旋入保险丝。