计量泵安装、运行之后不计量药液?

- 1.是否安装了排泄管并且排泄阀闭合?在计量泵引液阶段排泄阀需要打开。注意:并不 是所有的计量泵都有排泄阀。
- 2.在计量泵的吸入端可能有气体泄漏。液力端吸入侧连接件可能缺少 O 型圈或吸入阀连接松动。
 - 3.计量泵底阀可能阻塞, 计量的药液不能通过。
 - 4.计量泵的冲程长度设定不合适。
 - 5.计量的化学药品可能在液力端结晶,致使单向阀阀球和阀座不能正常工作。

我正在使用流量监视计量一种高粘度介质,在引液过程中收到了流量故障指示信号,怎么做可以解决这个问题?

对反应时间来说,脉冲持续时间可能不足够长。相对于标准的脉冲宽度80msec,流量监视器脉冲宽度扩展可以被激活,增加脉冲宽度至300msec。激活智能转换开关,取下固定电路板的护盖,移走跳线 X-1。这样就激活了扩展功能,在故障指示之前允许有更多的时间。

如何更换计量泵的隔膜?

- 1.取下固定泵头的4个螺丝。螺丝位置在计量泵的背面。
- 2.在泵头松动之后,取下泵头之前,调节冲程长度到0%位置。可以保证电磁轴有足够的压力,保持其连接稳固,这样就可以旋下隔膜。
- 3.向外拉液力端使螺丝从插孔内脱离。抓住液体端逆时针旋转。稍有些阻力,可以旋下隔膜。
- 4.一旦隔膜被取下,检查计量泵的安全隔膜,确保其是完好的,没有任何损坏。安装新的隔膜,顺时针旋转背板和隔膜直到贴紧。调节背板,使漏液排出孔位于泵的最底端。
- 5.在隔膜安装完毕、并且背板漏液排出孔置于垂直位置之后,安装泵头。确保吸液阀与漏液排出孔对齐,液力端的螺丝与相应的4个孔对齐。
- 6.旋转到冲程长度100%位置。这样可以使整套部件旋转至背板漏液排出孔与泵的最底端对齐。在泵运行过程中调整液力端和隔膜至合适的位置。
- 7.当液力端连同背板位置调好之后,4个螺栓以对角方式拧紧,直到合适为止。完成这项工作时应用力均匀。

通过松开4个泵头螺丝,移动液力端。旋转冲程长度到0%并抓住液力端,然后从螺丝孔滑出,那么螺丝不与它们接触,但是还把持着背板和隔膜。然后逆时针旋转此部件,稍有些阻力,隔膜会从电磁轴松动下来。如果隔膜还没有松动,在隔膜和电磁轴的接触表面用些润

滑油。放置几分钟后,用一塑胶小锤轻轻敲打隔膜。然后在按照以上描述再次进行。

当采用自吸方式计量过氧化氢时,系统内产生气穴。如何解决这个问题? 计量泵安装自排气泵头,采用自灌式吸液。保持吸液管线尽可能短。