

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。