



ИНФОРМАЦИОННЫЙ БЮЛЛЕТЕНЬ KIRBY MORGAN ОТ 30.07.04

Тема: Возможное повреждение корпуса вентиля резерва (550-140) между резьбой типа «папа» и корпуса манифолда "В" (550-029), а также корпуса манифолда (350-050) со стороны резьбы типа «мама».

Снаряжение: все шлема и маски Kirby Morgan, которые имеют встроенный или закрепленный манифолд.

Инцидент произошел с банд-маской КМВ 18, когда вентиль резерва (505-070) дал трещину, через которую начала поступать вода. Позднее во время осмотра вентиль резерва отломился от манифолда (505-024). Компания KMDSI провела тщательное исследование причин, которые могли привести к подобной ситуации. Был осуществлен металлургический анализ для проверки качества используемого материала. Никаких отклонений от стандартов качества во время и после проверки выявлено не было.

Проведя инспекцию сопрягаемых деталей, были обнаружены некоторые отклонения от стандартов качества при соединении хромированных деталей. Данное дополнительное покрытие может вызывать чрезмерную нагрузку при затягивании деталей для правильного размещения рукоятки, а также приводить к их смещению.

Вентиль резерва в сборе (505-070) должен быть установлен таким образом, чтобы обеспечить нормальный ход рукоятки управления для эффективной работы вентиля. При наличии чрезмерного покрытия между резьбой корпуса манифолда и резьбой корпуса вентиля резерва, пользователю необходимо (во время регламентного обслуживания) с особой тщательностью выполнить все процедуры по затяжке этих резьбовых соединений, так как чрезмерная или, наоборот, слабая затяжка могут иметь место. Если вы обнаружили чрезмерное хромированное покрытие, то при сборке возможно небольшое смещение рукоятки управления для того, чтобы избежать повышенной нагрузки на корпус вентиля (однако, в любом случае пользователь должен иметь возможность свободного доступа к вентилю резерва).

Рекомендованные процедуры:

Перед нанесением герметика, проверьте сопряжение резьбовых деталей вентиля и манифолда. До использования ключа, Вы должны легко сделать два оборота деталей вручную. Если Вы можете вручную сделать менее двух оборотов, тогда необходимо сделать дополнительную нарезку резьбовых соединений с помощью метчика 1/4". Если требуется нарезание резьбы, убедитесь, что изогнутая трубка в сборе, невозвратный клапан в сборе и компоненты постоянного потока сняты, а корпус манифолда тщательно очищен.

Перед установкой вентиля в сборе, обмотайте резьбу тефлоновой лентой (1 – ½ оборота), начиная с первого витка резьбы. Количество ленты зависит от состояния резьбы после проверки. Наматывайте ленту с небольшим натяжением так, чтобы она разместилась внутри канавок резьбы. Если используется другой вид уплотнителя, то он должен быть безвреден для водолаза и совместим с кислородом. Вручную затяните вентиль, затем с помощью ключа сделайте дополнительные от 1-1/2 до 2 оборотов, соблюдая правильное расположение рукоятки управления относительно манифолда. Кроме того, как минимум одна нитка резьбы должна быть видима. Проверьте, что вентиль крепко закручен, попытавшись раскрутить его вручную. НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ КОРПУС ВЕНТИЛЯ БОЛЬШЕ, ЧЕМ НЕОБХОДИМО! ЧРЕЗМЕРНОЕ УСИЛИЕ ПРИ ЗАТЯЖКЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВЫШЕННОЙ НАГРУЗКЕ НА ДЕТАЛИ И ВЫЗВАТЬ ОТКАЗ СНАРЯЖЕНИЯ!!!

Для более подробной информации обращайтесь в офис ООО «Дайвтехносервис».