

电磁阀的故障排除与线圈保修原则

电磁阀的故障与排除

故障	原因分析	处理方法
通电 无反应	01、电源线接触不良 02、电源电压变动不在允许范围内 03、线圈短路或断路	01、重接电源线，拧紧接线螺钉 02、调整电源电压，使之在允许范围内或更换符合的线圈 03、更换线圈或修焊
开阀 不流通	01、先导式电磁阀的流体压力或压差不符合要求 02、平衡孔、先导孔、导阀口堵塞 03、膜片上出现裂口 04、流体粘度不符合 05、阀芯、动铁芯周围有杂质障碍上下运动 06、阀前过滤器堵塞 07、供给功率不够(低电压压降常导致功率不足 如AC24V, DC24V) 08、寿命到期	01、调整压力压差或更换成直动式、分步直动式电磁阀 02、疏通平衡孔、先导孔、导阀口，解除堵塞 03、更换膜片 04、重新选型，更换成适合的电磁阀或电动阀、气动阀、Y型气动角座阀 05、清洗并清除阀芯、动铁芯周围的杂质，手推上下运动自如便可 06、清洗阀前过滤器，解除堵塞 07、调整供给功率或尝试更换成小功率(例如先导式)电磁阀 08、更换产品
关阀 不切断	01、先导式电磁阀的流体压力或压差不符合要求 02、流体的方向与阀体上箭头不一致或没有按要求安装 03、平衡孔、先导孔、导阀口堵塞 04、膜片上出现裂口 05、有负压差(背压) 06、流体粘度不符合 07、阀芯、动铁芯周围有杂质障碍上下运动 08、弹簧变形、老化 09、密封件损坏或与介质温度不匹配 10、阀座上有杂物顶住阀芯(或膜片) 11、供给功率不够(低电压压降常导致功率不足 如AC24V, DC24V) 12、寿命到期	01、调整压力压差或更换成直动式、分步直动式电磁阀 02、调整安装方向及按使用说明书安装(大多应水平安装线圈垂直向上) 03、疏通平衡孔、先导孔、导阀口，解除堵塞 04、更换膜片 05、阀后安装止回阀、更换成电动阀、气动阀 06、重新选型，更换成适合的电磁阀或电动阀、气动阀、Y型气动角座阀 07、清洗并清除阀芯、动铁芯周围的杂质，手推上下运动自如便可 08、更换弹簧 09、更换密封件 10、清除阀座上的杂物 11、调整供给功率或尝试更换成小功率(例如先导式)电磁阀 12、更换产品
外漏	01、阀体与阀盖、隔磁管与阀盖连接处松动或密封件损坏 02、隔磁管上下焊接不好 03、阀体有砂眼	01、拧紧阀体与阀盖、隔磁管与阀盖连接处螺栓或更换损坏的密封件 02、及时与我司联系，更换阀盖与隔磁管联件，或整阀发回更换 03、原则上应更换阀体，如果工作压力不高，现场可点焊处理
通电噪 音过大	01、阀体与阀盖、隔磁管与阀盖、线圈连接处松动 02、电压不对或波动超过允许范围 03、流体粘度不符 04、动铁芯吸合面有杂质 05、弹簧力过大 06、供给功率不够(低电压压降常导致功率不足 如AC24V, DC24V) 07、隔磁管与上阀盖连接不垂直，歪斜 08、在交流电工况下隔磁管中的分磁环缺失	01、拧紧阀体与阀盖、隔磁管与阀盖、线圈连接处紧固件 02、调整电磁阀或电源电压，使之在允许范围内 03、重新选型 04、清除动铁芯吸合面的杂质，手推上下运动自如便可 05、剪切缩短弹簧或本公司予以更换 06、调整供给功率或尝试更换成小功率(例如先导式)电磁阀 07、调整隔磁管，或者重新更换隔磁管 08、增加分磁环，或者重新更换带分磁环隔磁管

电磁阀烧线圈的原因

- 1、电磁阀线圈的内部是否进水？常规线圈淋雨或内部进水很容易烧坏；
- 2、供电的电压是否与线圈匹配？如果匹配，电压是否波动过大？电压波动超过±10%就可能烧线圈；
- 3、电磁阀的通电时间是否过长？通电时间过长，线圈会烧坏；
- 4、线圈长时间超负荷工作，如阀芯、动铁芯被杂物卡住，无法提起，可能会烧线圈；
- 5、寿命到期。

电磁阀的线圈保修原则

- 1、电磁阀的线圈原则上不保修，这是本行业的基本原则；
- 2、收到电磁阀七天内线圈烧坏，可以说明原因后与供应商交涉；
- 3、电磁阀通电时间过长，应定制连续通电的线圈或配节能模块(内置或外置节能模块)，并在订货时特别说明；
- 4、寿命到期请购买更换。