

OPIS TECHNICZNY

ZASUWA KOŁNIERZOWA Z KLINEM GUMOWANYM TYP ZK2

1. Opis i dane techniczne zasuw kołnierzowych.

- zakres średnic nominalnych – DN50- DN300
- ciśnienie robocze (PFA): GJL - 10 bar/ GJS - 16 bar,
- prędkość przepływu medium: do 4[m/s]
- temperatura pracy: 0-110° C - dla EPDM
- klasa szczelności A
- wymiary przyłączeniowe, kołnierze wg: PN-EN 1092-2
- śruby łączące pokrywy z korpusami wpuszczone oraz zabezpieczone masą zalewową
- wymiar czopa trzpienia, wg: PN-M 74202
- wymagania zgodne z PN-EN 1074-1, PN-EN 1074-2
- uszczelnienia wg PN-EN 14384

1.1. Przeznaczenie.

Zasuwy kołnierzowe z klinem zawulkanizowanym typu ZK2, przeznaczone są do instalacji w sieciach wodociągowych dla wody pitnej, jak i sieci przemysłowych dla cieczy obojętnych chemicznie, wolnych od stałych zanieczyszczeń w celu odcięcia przepływu.

Producent nie odpowiada za szkody powstałe z innego niż przewidziano wykorzystania zasuw. Zalecana metoda montażu zasuw w pozycji poziomej.

1.2. Nazwa i cechy wyrobu.

Zasuwy kołnierzowe typu ZK2:

- zasuwę należy używać w pozycji "całkowicie otwartej" lub "całkowicie zamkniętej",
- kierunek sterowania zgodny z "ruchem wskazówek zegara",
- trzpień wykonany ze stali nierdzewnej, łożyskowany z gwintem walcowanym,
- uszczelnienie trzpienia: pierścieniami typu O-ring,
- zasuwę zabezpieczoną farbą epoksydową - wyk. żeliwo szare GJL - min. 250 µm - RAL5005,
- wyk. żeliwo sferoidalne GJS - min. 250 µm - RAL5005,
- pełen przelot, prosty bez gniazda,

2. Konstrukcja.

2.1. Opis konstrukcji.

Podstawowe elementy składowe zasuw kołnierzowej typu ZK2, stanowią korpus oraz pokrywa wykonane z żeliwa w których na trzpieniu wykonanym ze stali nierdzewnej nakręcony jest klin. Zawulkanizowany na całej powierzchni klin posiada rdzeń żeliwny, w którym osadzona jest mosiężna nakrętka z gwintem odpowiadającym gwintowi na trzpieniu, zapewniająca ruch osiowy klina od pełnego przelotu w zasuwie do pełnego zamknięcia zasuw. Istnieje możliwość wymiany nakrętki osadzonej w klinie.

Trzpień osadzony i łożyskowany jest w pokrywie, gdzie uszczelnienie stanowią pierścienie typu "O". Ochronę trzpienia przed zabrudzeniami stanowi pierścień zgarniający, który jest umieszczony na górze pokrywy i osłania jej wnętrze przed zanieczyszczeniem.

Połączenie korpusu z pokrywą dla przekroju DN50-DN300 odbywa się przy pomocy śrub, które zostały wpuszczone w pokrywę, a następnie zabezpieczone masą zalewową. Szczelność połączenia zapewnia ukształtowana uszczelka umieszczona pomiędzy pokrywą a korpusem.

Elementy żeliwne zostały zabezpieczone farbą epoksydową. Zamknięcie i otwarcie zasuw można realizować poprzez kółko ręczne bądź obudowę sztywną lub teleskopową napędzaną kluczem do zasuw.

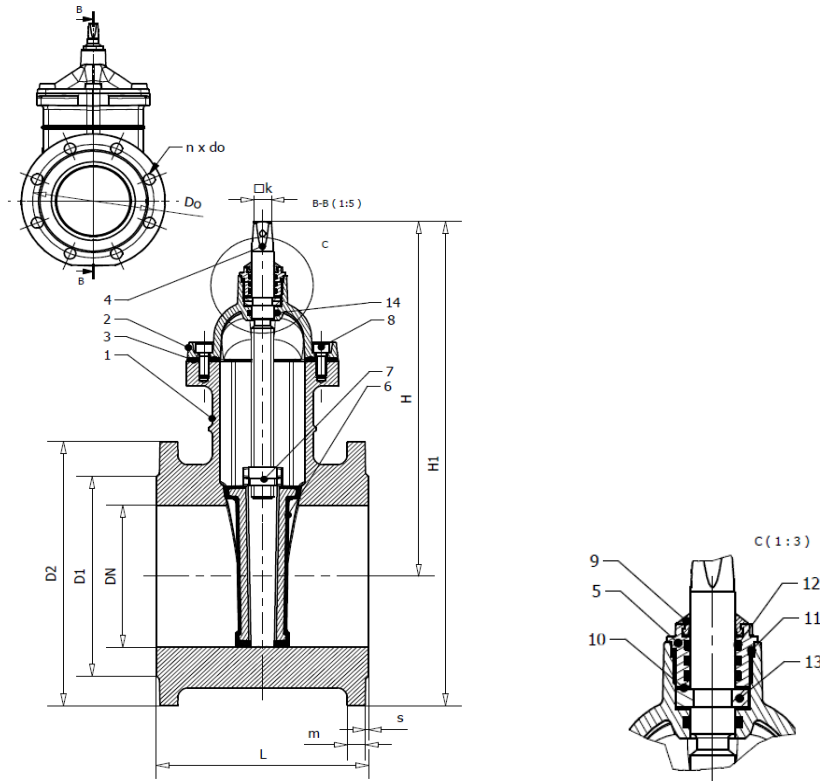
Tabela 1.

WIELKOŚĆ DN	MAKSYMALNY MOMENT ZAMYKAJĄCY MOT [Nm]
50	50
80	80
100	100
150	150
200	200
250	250
300	300

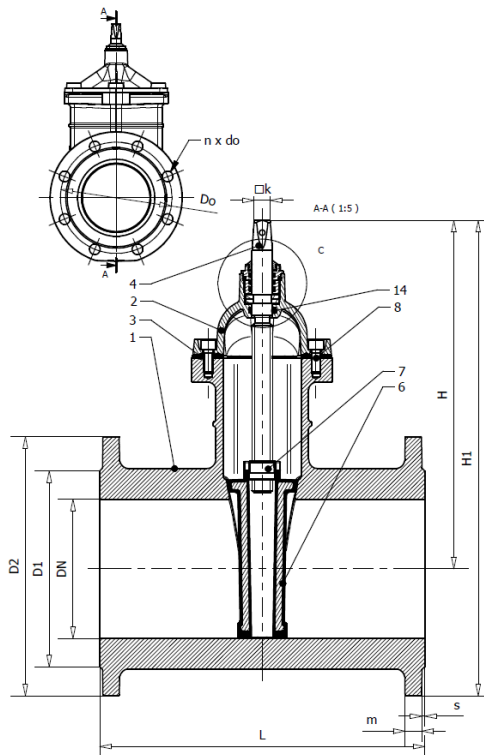
2.2. Budowa oraz materiały.

Tabela 2.

DN	SZEROKOŚĆ ZABUDOWY L [mm]		WYSOKOŚĆ ZASUWY H1 [mm]	WIELKOŚĆ KOŁNIERZA D2 [mm]	ŚREDNICA ØDo		ILOŚĆ OTWORÓW nxØdo		□k	MASA [kg]			
	F14	F15			PN10	PN16	PN10	PN16		PN10 F14	PN10 F15	PN16 F14	PN16 F15
50	150	250	268	161	125		4xØ19		14,4	-	-	10,3	11,1
80	180	280	353	200	160		8xØ19		17,4	16,2	18	15,3	16,4
100	190	300	400	220	180		8xØ19		19,4	19,9	21,8	18,6	19
150	210	350	512	285	240		8xØ23		19,4	37,3	42,7	30,3	36,4
200	230	-	673	340	295		8xØ23	12xØ2 3	24,4	66	-	60	-
250	250	-	765	400	350	355	8xØ23	12xØ2 8	27,4	-		80	-
300	270	-	872	455	400	410	8xØ23	12xØ2 8	27,4	-		100	-



Rysunek 1. Zasuwa kołnierzowa typ ZK2 F14



Rysunek 2. Zasuwa kołnierzowa typ ZK2 F15

Tabela 3. Wykaz podstawowych materiałów użytych do budowy zasuw gwintowanych podano w tabeli, poniżej.

L.p.	Nazwa części	Materiał	Norma
1	Korpus zasuw	EN-GJL 250 EN-GJS 500-7	PN-EN 1561 PN-EN 1563
2	Pokrywa zasuw	EN-GJL 250 EN-GJS 500-7	PN-EN 1561 PN-EN 1563
3	Uszczelka pokrywy	EPDM	PN-EN 681-1
4	Trzpień	Stal nierdz.	PN-EN 10088-1
5	Dławica	EN-GJL 250 Mosiądz	PN-EN 1561 PN-EN 1982
6	Klin gumowany	EN-GJL 250/EPDM EN-GJS 500-7/EPDM	PN-EN 1561/ PN-EN 681-1 PN-EN 1563/ PN-EN 681-1
7	Nakrętka klina	Mosiądz	PN-EN 1982
8	Śruba	Stal oc. kl 8.8 A2	PN-EN ISO 4762 PN-EN ISO 4762
9	Pierścień zgarniający	EPDM	wg katalogu
10	Pierścień ślizgowy	Poliamid	wg katalogu
11	Pierścień uszczelniający O-ring	EPDM	wg katalogu
12	Pierścień uszczelniający O-ring	EPDM	wg katalogu
13	Półpierścień trzpienia	Stal 1.8159	wg katalogu
14	Pierścień uszczelniający O-ring	EPDM	wg katalogu

3. Instrukcja obsługi i montażu

Zasuwa jest bezobsługowa. Nie jest konieczna regulacja lub konserwacja żadnego z jej elementów. Do otwarcia i zamykania zasuw wykorzystujemy obudowy stałe bądź teleskopowe- wielkość obudowy wg tabeli nr 2.

Maksymalny moment napędowy potrzebny do otwarcia bądź zamykania zasuw podany jest w tabeli 1. Przekroczenie podanej wartości może spowodować jej uszkodzenie!

W zasuwie zastosowano uszczelnienie miękkie, dlatego należy zwrócić szczególną uwagę na to, by w czasie przechowywania, montażu lub eksploatacji zasuw nie została zanieczyszczona (np. zapiaszczona), gdyż może to doprowadzić do braku szczelności i jej uszkodzenia. Na zasuw zanieczyszczone reklamacja nie będzie uznawana!

Zasuw należy użytkować w pozycji "całkowicie zamkniętej" - "całkowicie otwartej". Nie dopełnienie tego warunku może doprowadzić do uszkodzenia zasuw!

Przynajmniej raz w roku zaleca się przesterowanie urządzenie w pełnym cyklu "zamknięcie - otwarcie".

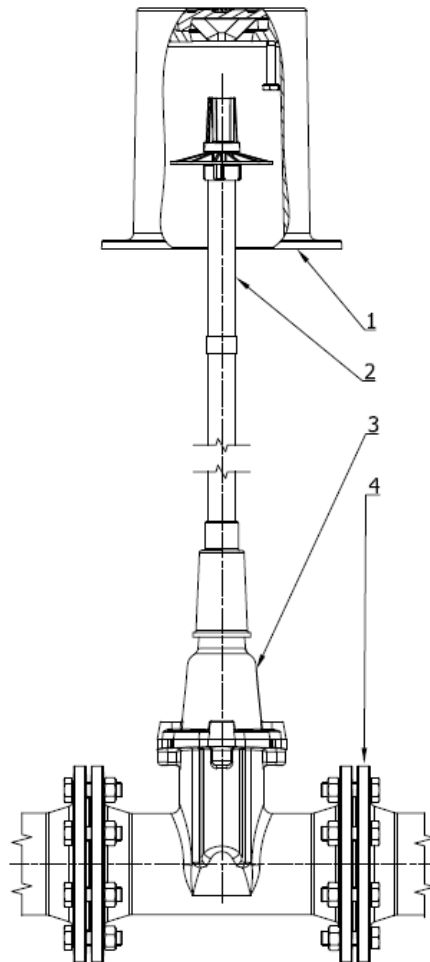
Instrukcja montażu

Zalecany sposób montażu zasuw to układ poziomy. Montaż należy przeprowadzić w rurociągu o przyłączach kołnierzowy odpowiadającym wielkości kołnierza w zasuwie.

Niedopuszczalnym jest, aby zamontowana zasuwą narażona była na naprężenia ściskające, rozciągające lub zginające wynikające z niewłaściwego podparcia bądź mocowania rurociągu.

Naprężenia wynikające z wahań temperatury bądź ciśnienia należy wykluczyć poprzez odpowiednią kompensację instalacji rurociągu.

Po zamontowaniu zasuwą jest gotowa do pracy, nie podlega regulacji, a jakiegokolwiek czynności związane z demontażem elementów składowych zasuwą mogą doprowadzić do utraty szczelności.



Rysunek 3. Schemat montażowy zasuw ZK2

1. Skrzynka wodna
2. Obudowa zasuw
3. Zasuw kołnierzowa ZK2
4. Rurociąg

WŁAŚCICIEL:

Tel. (+48) 52 58-16-760
Fax. (+48) 52 58-16-761
<http://armatura.bohamet.pl>
e-mail:
biuro@bohamet-armatura.pl

Dział Sprzedaży:

Tel. (+48) 52 58-16-751
(+48) 52 58-16-754
Fax. (+48) 52 58-16-752

Dział Produkcji:

Tel. (+48) 52 58-16-766
(+48) 52 58-16-757
Fax. (+48) 52 58-16-761

4. Warunki gwarancji i serwisu.

Zasuwy kołnierzowe produkcji „BOHAMET - ARMATURA”, objęte są gwarancją przez okres 24 miesięcy począwszy od daty produkcji.

W ramach gwarancji dokonuje się:

- wymiany zasuw,
- wymiany części składowych zasuw.

Gwarancją objęte są zasuwki kompletne i ich części składowe w których stwierdzono ukryte wady powstałe z winy producenta, tj „BOHAMET – ARMATURA”.

Wady powstałe w wyniku uszkodzeń mechanicznych zaistniałych u użytkownika/odbiorcy podczas:

- niewłaściwego przechowywania i transportu,
- niewłaściwego rozładunku/ załadunku,
- niewłaściwego montażu,
- niewłaściwej eksploatacji,
- eksploatacji zasuw w zanieczyszczonej sieci,
- wykorzystywanie zasuw do innych celów niż jest przeznaczony,

Będą usuwane odpłatnie.

Napraw gwarancyjnych lub wymiany urządzenia na nowe dokonuje producent lub wskazany przez niego przedstawiciel.

Uwagi o eksploatacji i ewentualnych usterkach prosimy zgłaszać do producenta:

„BOHAMET – ARMATURA” Sp. z o.o.

Tel./Fax. 052 581 - 67- 61

5. Wykonanie i badania.

Zasuwy kołnierzowe są odbierane i wykonane zgodnie z: PN-EN 1074-2. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Zasuwy poddawane są próbie szczelności. Sprawdzana jest szczelność zewnętrzna obudowy i szczelność zamknięcia. Opisywany wyrób po montażu i próbach szczelności nie podlega jakimkolwiek regulacją i jest gotowy do zastosowania w miejscu jego przeznaczenia.

6. Znakowanie.

Zasuwy posiadają oznaczenie zgodnie z normami: PN-EN-19, PN-EN-1074-2, umieszczone na korpusie zasuwki, które obejmuje następujące dane:

- nazwa producenta,
- średnica nominalna,
- ciśnienie nominalne,
- rodzaj materiału zasuwki.

WŁAŚCICIEL:

Tel. (+48) 52 58-16-760
Fax. (+48) 52 58-16-761

<http://armatura.bohamet.pl>
e-mail:
biuro@bohamet-armatura.pl

Dział Sprzedaży:

Tel. (+48) 52 58-16-751
(+48) 52 58-16-754
Fax. (+48) 52 58-16-752

Dział Produkcji:

Tel. (+48) 52 58-16-766
(+48) 52 58-16-757
Fax. (+48) 52 58-16-761

7. Zabezpieczenie.

Zasuwy zostały zabezpieczone poprzez dwukrotne malowanie farbą proszkową- epoksydową, elementy żeliwne zostały pomalowane wewnątrz, jak i z zewnątrz. Grubość powłoki antykorozyjnej została podana w punkcie 1.2. Farba posiada atest higieniczny.

Przed malowaniem wszystkie powierzchnie zostały oczyszczone metoda strumieniowo- ścierną, zgodnie z dokumentacją techniczną i normą PN-EN ISO 12944-5.

Należy zastosować śruby łączące elementy składowe, np. w gat. A2 lub zabezpieczone antykorozyjnie przez naniesienie powłok np. Fe/Zn5.

8. Przechowywanie.

Zasuwy należy przechowywać w warunkach, które zapewnią czystości komór wewnętrznych zasuw.

9. Transport.

Nie dopuszcza się transportu odkrytymi środkami transportu.