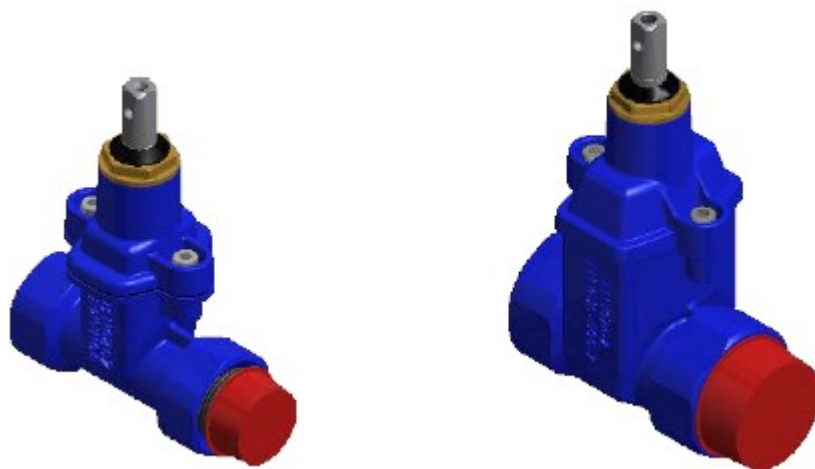


## OPIS TECHNICZNY

### ZASUWA GWINTOWANA Z KLINEM GUMOWANYM TYP ZG2-NW



## 1. Opis i dane techniczne zasuw gwintowanych ZG2-NW

- średnica nominalna – DN20, DN25, DN32, DN40, DN50
- ciśnienie robocze (PFA): 16 bar,
- prędkość przepływu medium: do 4[m/s]
- temperatura pracy: 0-75° C
- moment zamykający: DN20 – 10Nm, DN25 – 12Nm, DN32 – 16Nm, DN40 – 20 Nm, DN 50 – 25 Nm
- klasa szczelności A
- wymiary przyłączeniowe, gwinty wg: PN-EN ISO 228-1
- 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 gwintowane z klinem zawulkanizowanym typu ZG2-NW, 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 gwintowane typu ZG2-NW:

- 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, - powłoka min. 250 µm - RAL5005,
- pełen przelot, prosty bez gniazda,
- 1x gwint wewnętrzny i 1x gwint zewnętrzny.

## 2. Konstrukcja

### 2.1. Opis konstrukcji

Podstawowe elementy składowe zasuw gwintowanej typu ZG2-NW, stanowią korpus oraz pokrywa wykonane z żeliwa w których na trzpieniu wykonanym ze stali nierdzewnej nakręcony jest klin. Zawulkanizowany klin posiada rdzeń żeliwny/mosiężny, 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, dla przekroju DN50 istnieje możliwość wymiany nakrętki.

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 klinem na przekroju DN20-DN25 odbywa się poprzez wkręcenie pokrywy w korpus, gdzie elementem uszczelniającym jest gumowy pierścień, w przypadku przekroju DN32-DN50

połączenie w/w elementów 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.

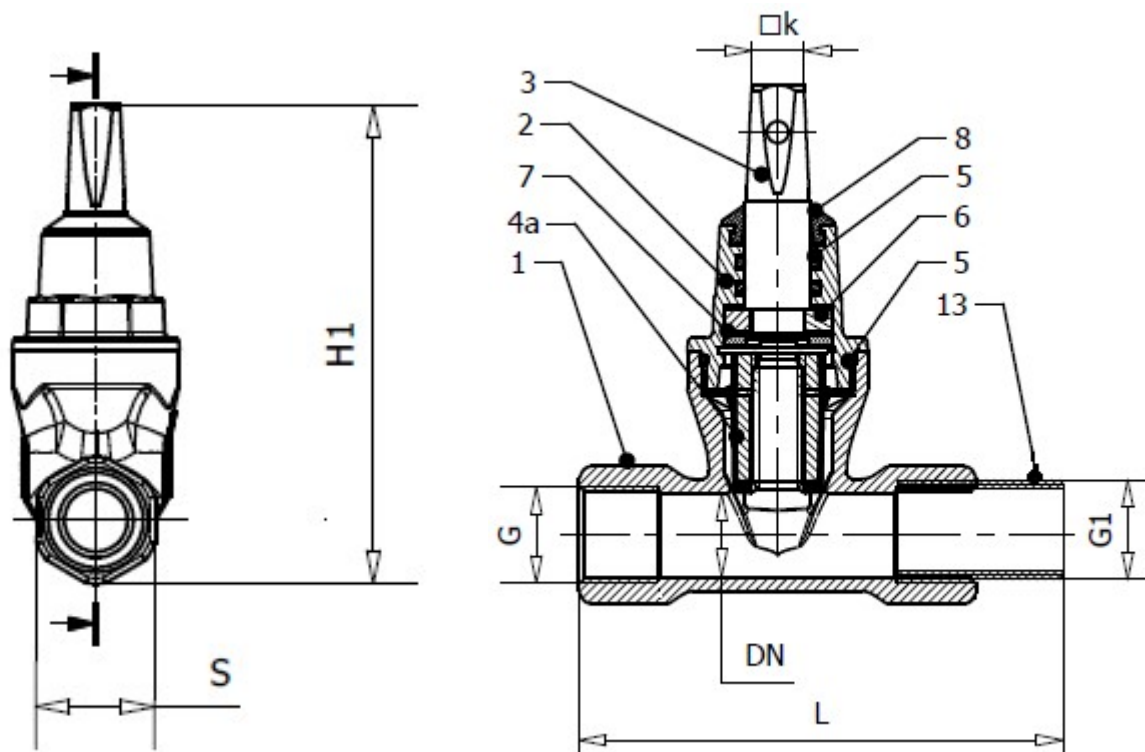
Elementy żeliwne zostały zabezpieczone farbą epoksydową. Zamknięcie i otwarcie zasuw można realizować poprzez kółko ręczne bądź obudowę sztywną lub teleskopową napędzaną kluczem do zasuw.

## 2.2. Budowa oraz materiały

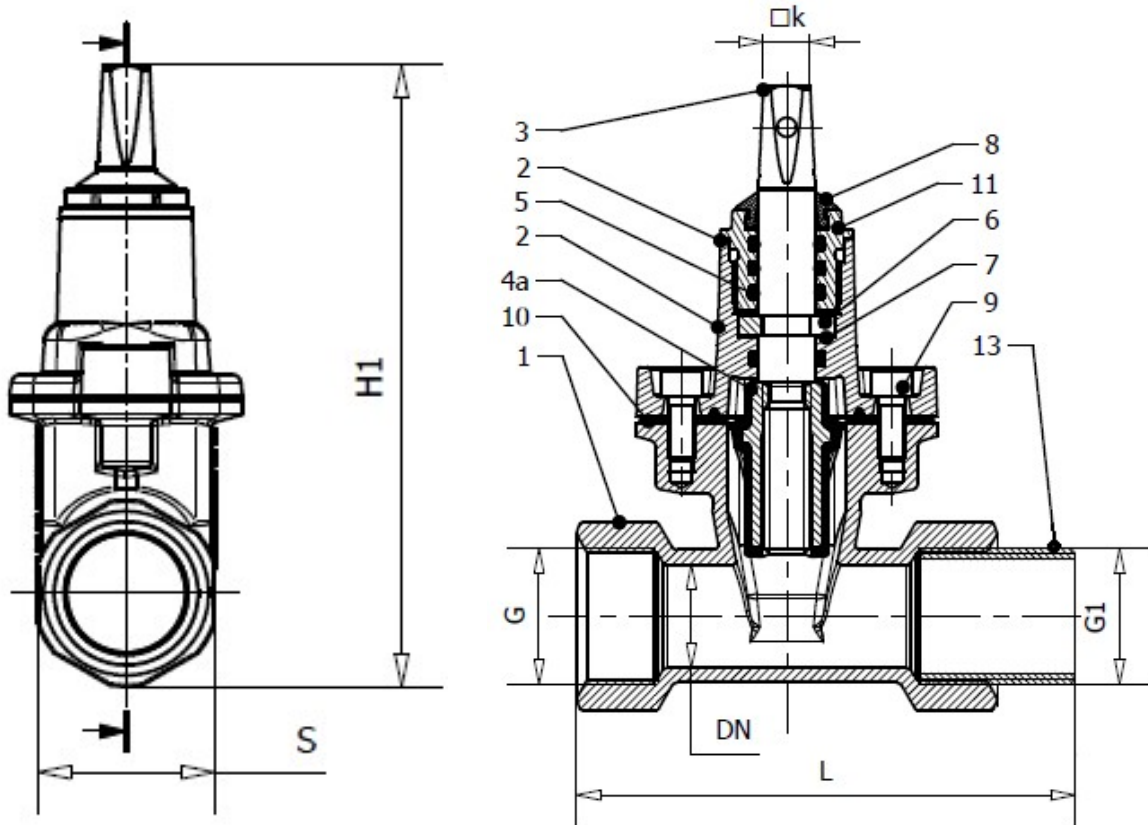
Podstawowe wymiary zasuw ZG2-NW przedstawia tabela 1. Wykaz materiałów użytych do budowy zasuw przedstawiają poniższe rysunki oraz tabela 2.

Tabela 1.

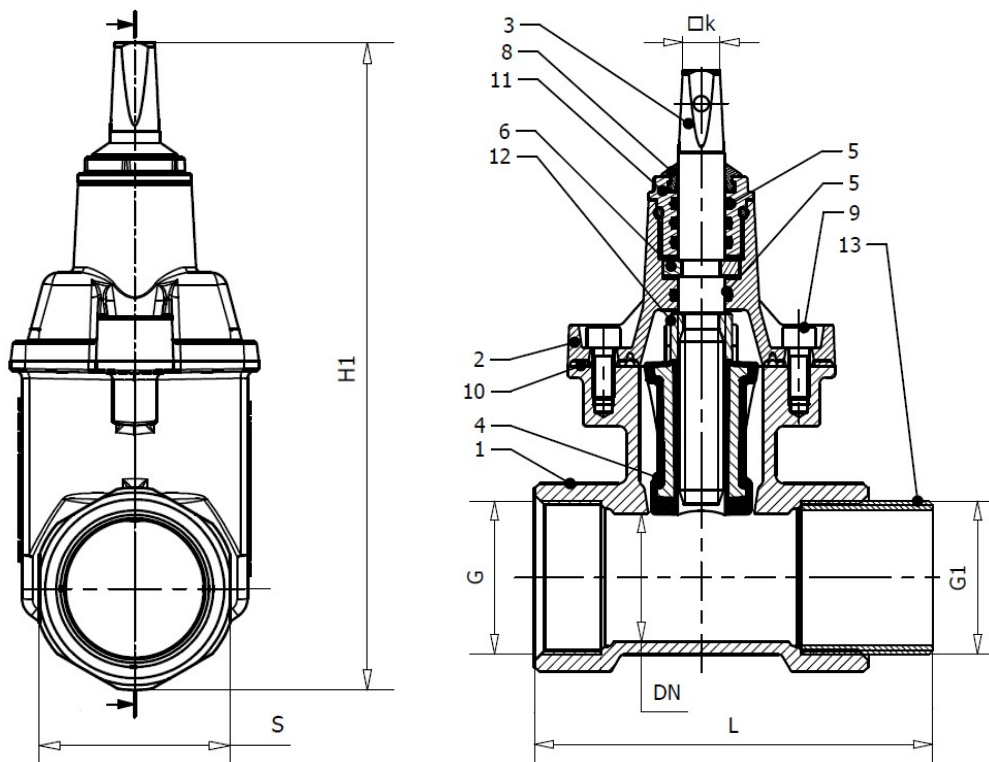
WIELKOŚĆ DN	SZEROKOŚĆ ZABUDOWY L [mm]	WYSOKOŚĆ ZASUWY H1 [mm]	GWINT PRZYŁĄCZ. Wew. G	GWINT PRZYŁĄCZ. Zew. G1	WIELKOŚĆ $\square k$ [mm]	WIELKOŚĆ S [mm]	MASA [kg]
20	134	147	G 3/4"	G 3/4"	14,4	36	1,2
25	134	148	G 1"	G 1"	14,4	41	1,3
32	154	193	G 1 1/4"	G 1 1/4"	14,4	55	2,2
40	154	210	G 1 1/2"	G 1 1/2"	14,4	60	2,4
50	155	230	G 2"	G 2"	14,4	70	3,3



Rysunek 1. Zasuwa gwintowa typ ZG2-NW DN20-DN25



Rysunek 2. Zasuwa gwintowana typ ZG2-NW DN32-DN40



Rysunek 3. Zasuwa gwintowana typ ZG2-NW DN50

Tabela 2.

L.p.	Nazwa części	Materiał	Norma
1	Korpus zasuwy	EN-GJS 500-7	PN-EN 1563
2	Pokrywa zasuwy	EN-GJS 500-7	PN-EN 1563
3	Trzpień	Stal nierdzewna	PN-EN 10088-1
4	Klin gumowany	Mosiądz/EPDM	PN-EN 1982/PN-EN 681-1
4a	Klin gumowany	EN-GJS 500-7/ EPDM	PN-EN 1563/ PN-EN 681-1
5	O-ring	EPDM	wg katalogu
6	Półpierścień trzpienia	Stal sprężynowa	wg katalogu
7	Pierścień ślizgowy	tw. sztucz.	wg katalogu
8	Pierścień zgarniający	EPDM	wg katalogu
9	Śruba	Stal oc. kl 8.8 A2*	PN-EN ISO 4762 PN-EN ISO 4762
10	Uszczelka pokrywy	EPDM	PN-EN 681-1
11	Dławica	Mosiądz	PN-EN 1982
12	Nakrętka klina	Mosiądz	PN-EN 1982
13	Nypel	Stal	PN-EN 10220

\*- Na specjalne życzenie klienta możliwość zmiany materiału elementów złącznych na stal nierdzewną

### 3. Instrukcja obsługi i montażu

Zasuwa jest bezobsługowa. Nie jest konieczna regulacja lub konserwacja żadnego z jej elementów. Do otwarcia i zamykania zasuwy wykorzystujemy obudowy stałe bądź teleskopowe DN50 o wielkości  $k=14,4$  mm.

Maksymalny moment napędowy potrzebny do otwarcia bądź zamykania zasuwy 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 zasuwa nie została zanieczyszczona (np. zapiaszczona), gdyż może to doprowadzić do braku szczelności i jej uszkodzenia. Na zasuwy zanieczyszczone reklamacja nie będzie uznawana!

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

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

Tabela 1.

WIELKOŚĆ DN	MOMENT ZAMYKAJĄCY [Nm]
20	10
25	12
32	16
40	20
50	25

### Instrukcja montażu

Zalecany sposób montażu zasuw to układ poziomy. Montaż należy przeprowadzić w rurociągu o przyłączach gwintowanych z gwintem odpowiadającym gwintowi w zasuwie.

Niedopuszczalnym jest, aby zamontowana zasawa 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.

Wykorzystując do sterowania obudowę należy nasunięciu nasadę dolną obudowy na trzpień zasawy następnie włożyć w otwór z rozgiąć zawleczkę zabezpieczającą (dołączoną do obudowy), która połączy obydwie zespoły rysunek 4.

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



Rysunek 4. Przykładowy schemat montażowy zasuw ZG2

1. Skrzynka wodna SW, 2. Obudowa zasuw OZ1 lub OTZ1, 3. Zasawa gwintowana ZG2-NW, 4. Przyłącze rurowe z gwintem G



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

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

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

#### 5. Wykonanie i badania.

Zasuwy gwintowane 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. Wymiana elementów odcinających

Wymiana uszczelnienia zasuw odbywa się poprzez wyciągnięcie masy zalewowej z gniazda śrub (9) następnie odkręcamy śruby mocujące pokrywę (9). Po wysunięciu klina (4, 4a) wraz z zespołem pokrywy (2), dławicy (11) i trzpienia (3) oraz nakrętki (12) należy wykręcić uszkodzony klin (4, 4a). Po wymianie klina (4, 4a) dokonać montażu poszczególnych elementów w odwrotnej kolejności jak powyżej zwracając uwagę na właściwe ułożenie uszczelki pokrywy (10).

#### 7. Bezpieczeństwo

Wszelkie czynności związane z instalacją użytkowania i eksploatacją produktu muszą być wykonywane przez wykwalifikowany i przeszkolony personel, który posiada odpowiednie doświadczenie, oraz kwalifikacje, które umożliwiają odpowiednią ocenę istniejącej sytuacji i pozwalają na wcześniejsze rozpoznanie niebezpieczeństw oraz ich uniknięcie. Przy nieprzebrzeganiu tego ostrzeżenia lub postępowaniu niezgodnym ze wskazówkami zawartymi w instrukcji, może nastąpić śmierć, ciężkie obrażenia ciała lub znaczne szkody materialne. Firma Bohamet-Armatura Sp. Zo.o. nie ponosi odpowiedzialności za wypadki i sytuacje awaryjne związane z nieprawidłowym montażem czy eksploatacją wyrobu. Należy zwrócić uwagę, że instalacja może pracować pod ciśnieniem, mogą występować różnego rodzaju gazy błędzące czy ciecze agresywne. Nie wolno użytkować produktu bez dokładnej znajomości i zrozumienia niniejszej instrukcji. Należy przestrzegać ogólnych zasad BHP. Niniejszą instrukcję należy dołączać do każdego produktu oraz przechowywać przez cały czas eksploatacji produktu w celu zapewnienia bezpiecznej eksploatacji.

#### 8. Zabezpieczenie

Zasuwy zostały zabezpieczone poprzez dwukrotne malowanie farbą proszkową- epoksydową, elementy żeliwne zostały pomalowane wewnątrz, jak i z zewnątrz. Grubość powłoki antykorozyjnej jest równa min. 250 µm. 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.

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

## 9. Przechowywanie

Zasuwy należy przechowywać w warunkach, które zapewnią czystości komór wewnętrznych. Produkt należy magazynować w pomieszczeniach czystych, wolnych od zanieczyszczeń bakteriologicznych chemicznych, w temperaturach od -20°C do 70°C. Powłoka malarska, oraz elementy gumowe muszą być zabezpieczona przed długotrwałym działaniem promieniowania UV. Składowanie zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.

## 10. Transport

Nie dopuszcza się transportu odkrytymi środkami transportu.

## 11. Warunki gwarancji i serwisu

Zasuwy gwintowane 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 zasuw kompletnie i ich części składowe w których stwierdzono ukryte wady powstałe z winy producenta, tj „BOHAMET – ARMATURA”.

Wady będą usuwane odpłatnie, gdy powstałe w wyniku uszkodzeń mechanicznych zaistniałych u użytkownika/odbiorcy podczas:

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

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