

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

ZAWÓR ZAPOROWY zGLO
Fig. 215;216, 208
Edycja: 01/2023
Data: .10.01.2023

SPIS TREŚCI

1. Opis produktu
2. Wymagania od personelu obsługującego
3. Transport i przechowywanie
4. Funkcja
5. Zastosowanie
6. Instalacja
7. Obsługa
8. Konserwacja i naprawy
9. Przyczyny zakłóceń eksploatacyjnych i ich usuwanie
10. Wyłączenie z eksploatacji
11. Warunki gwarancji


Fig.215

1. OPIS PRODUKTU

Zawory grzybkowe wykonywane są w różnych wariantach, spełniają rolę zaworów zaporowych, dławiących i zaporowo-zwrotnych. Zawory zaporowe służą wyłącznie do zamykania i otwierania przepływu, zawory dławiące służą do regulacji przepływu, zaś zawory zaporowo- zwrotne spełniają funkcję zaworów zwrotnych zabezpieczając instalację przed przepływem wstecznym czynnika i posiadają dodatkową możliwość zamknięcia przepływu. Zawory zaporowo- zwrotne różnią się zewnętrznie od zaworów zaporowych tym, że posiadają walcowe gładkie podtoczenie położone poza gwintem nakrętki mocującej kółko na trzpieniu.

Zawór zaporowo-zwrotny

Zawór zaporowy

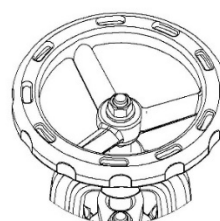
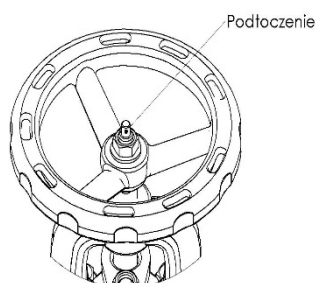


Fig.215A,C,E wykonanie 01

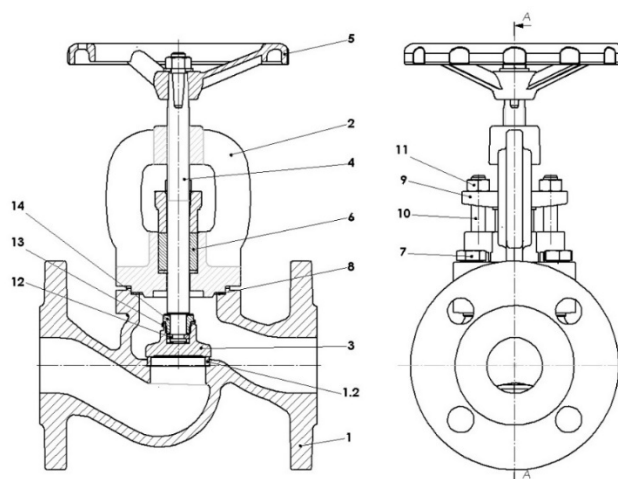
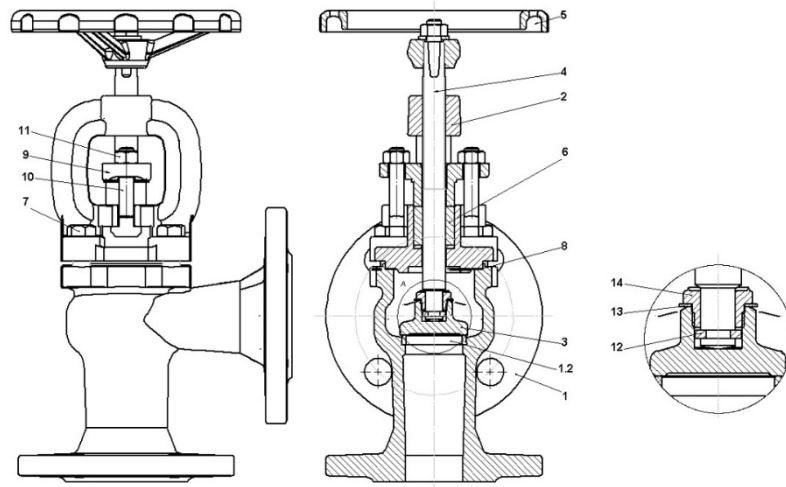


Fig.216A,C,E wykonanie 01



	Materiał kadłuba	A				C			E
		Wykonanie	00	01;04;71;91	02;05;72;92	03;13	01;04;71;91	02;05;72;92	03;13
1	Kadłub	EN – GJL250 JL1040				EN – GJS400 – 18-LT JS1025			CuSn5Zn5Pb5- C CC491K
1.2	Pierścień kadłuba	X12Cr13 1.4006	CuSn10 – C CC480K		X12Cr13 1.4006	CuSn10 – C CC480K		CuSn5Zn5Pb5- C CC491K	
2	Pokrywa	EN – GJL250 JL1040				EN – GJS400 – 18-LT JS1025			CuSn5Zn5Pb5- C CC491K
3	Grzyb	X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		CuSn5Zn5Pb5- C CC491K	
4	Trzpień	X20Cr13 1.4021	CuZn40Mn1,5	CuSn10 – C CC480K	X20Cr13 1.4021	CuZn40Mn1,5	CuSn10 – C CC480K	CuZn35Ni	
5	Kółko ręczne	EN-GJS500-7 JS1050							
6	Szczeliwo	Grafit							
7	Śruba z łbem sześciokątnym	8.8			A2-70	8.8		A2-70	
8	Uszczelka	Grafit + NiCr							
9	Dławik	EN – GJL250 JL1040				EN – GJS400 – 18-LT JS1025			CuSn5Zn5Pb5- C CC491K
10	Śruba młoteczkowa	5.8 + ocynk							A2-70
11	Nakrętka	8 + ocynk							A2-70
12	Pierścień	----- -----	X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		CuSn5Zn5Pb5- C CC491K
13	Podkładka zabezpieczająca	----- -----	X6CrNiTi18-10 1.4541	CuSn6		X6CrNiTi18-10 1.4541	CuSn6		CuSn6
14	Wkrętka	----- -----	X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		CuSn5Zn5Pb5- C CC491K
Max. Temperatura pracy		300°C	300°C	225°C	225°C	350°C	225°C	225°C	200°C

Fig.215 A,C,E wykonanie 31

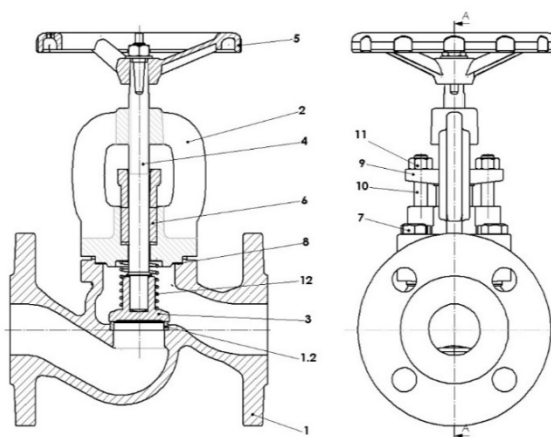
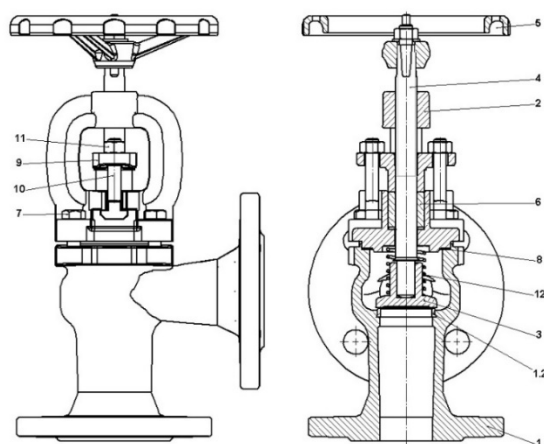


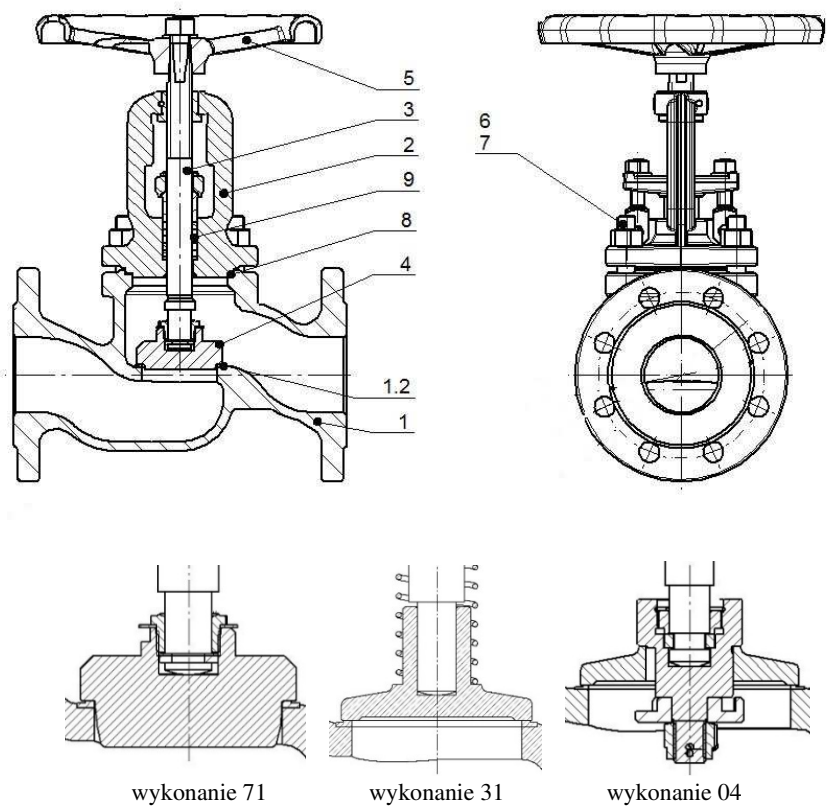
Fig.216 A,C,E wykonanie 31



	Materiał kadłuba	A			C			E
		Wykonanie	31;41*	32;42*	33;43*	31;41*	32;42*	33;43*
1	Kadłub	EN-GJL250 JL1040			EN – GJS400 – 18-LT JS1025			CuSn5Zn5Pb5-C CC491K
1.2	Pierścień kadłuba	X12Cr13 1.4006	CuSn10 – C CC480K		X12Cr13 1.4006	CuSn10 – C CC480K		CuSn5Zn5Pb5-C CC491K
2	Pokrywa	EN-GJL250 JL1040			EN – GJS400 – 18-LT JS1025			CuSn5Zn5Pb5-C CC491K
3	Grzyb	X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		X20Cr13 1.4021	CuSn10 – C CC480K		CuSn5Zn5Pb5-C CC491K
4	Trzpień	X20Cr13 1.4021	CuZn40Mn1,5	CuSn10 – C CC480K	X20Cr13 1.4021	CuZn40Mn1,5	CuSn10 – C CC480K	CuZn35Ni
5	Kółko ręczne	EN-GJS500-7 JS1050						
6	Szczeliwo	Grafit						
7	Śruba z łbem sześciokątnym	8.8			A2-70	8.8		A2-70
8	Uszczelka	Grafit + NiCr						
9	Dławik	EN – GJL250 JL1040			EN – GJS400 – 18-LT JS1025			CuSn5Zn5Pb5-C CC491K
10	Śruba młoteczkowa	5.8 + ocynk						A2-70
11	Nakrętka	8 + ocynk						A2-70
12	Sprężyna	X17CrNi16-2 1.4057	CuSn6		X17CrNi16-2 1.4057	CuSn6		CuSn6
Max. Temperatura pracy		300°C	225°C	225°C	350°C	225°C	225°C	200°C

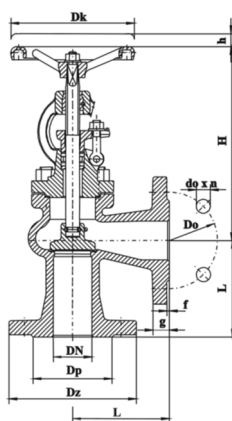
*Wykonanie bez sprężyny

Fig.215 F,I



	Materiał kadłuba	F		I		
		Wykonanie	01 04 71	31	01 0471	31
1	Kadłub		GP240GH 1.0619		GX5CrNiMO19-11-2 1.4408	
1.2	Napoina		Drut G 19 9 LSi / Stellit 21		Drut G 19 9 LSi / Stellit 21	
2	Pokrywa		GP240GH 1.0619		GX5CrNiMO19-11-2 1.4408	
3	Trzpień		X20Cr13 1.4021		X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	
4	Grzyb		X20Cr13+QT 1.4021		X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	
5	Kółko ręczne		KOZ-120 PN-M-74203			
6	Śruba dwustronna		24CrMo4		A4-70	
7	Nakrętka		24CrMo4		A4	
8	Uszczelka pokrywy		Grafit + NiCr			
9	Uszczelnienie dławownicy		Grafit			
10	Sprężyna		-----	X17CrNi16-2	-----	X17CrNi16-2
	Max. temperatura		450°C		400°C	

Fig.216 F,I

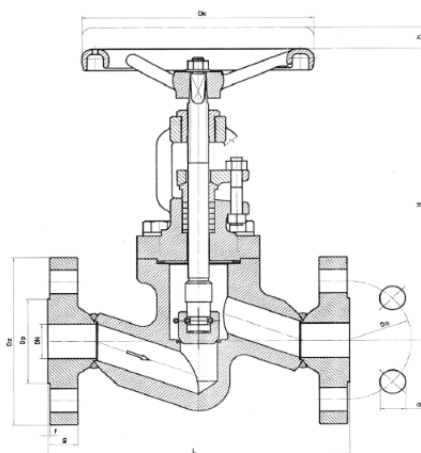
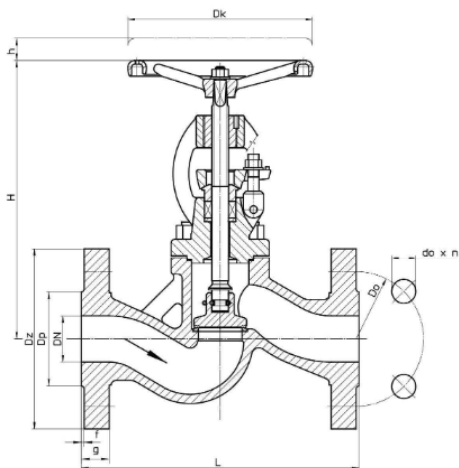


	Material kadłuba	F	I
	Wykonanie	04	04
1	Kadłub	GP240GH 1.0619	G-X5CrNiMo19-11-2 1.4408
2	Główny do	18-8CrNi	G-X5CrNiMo19-11-2 1.4408
3	Pokrywo	P245GH – DN 15-50 GP240GH – DN 65-250	X6CrNiTi18-10 - DN 15-50 G-X5CrNiMo19-11-2 – DN 65-250
4	Trzpiń	X20Cr13	X6CrNiMoTi17-12-21.4571
5	Grzyb	X20Cr13 – DN 15-50 GX12Cr12 – DN 65- 80 C18-8 CrNi – DN 100-250	X6CrNiTi18-10– DN 15-50 GX51CrNi19-10 – DN 65- 80 X6CrNiTi18-10– DN 100-250
6	Uszczelnienie	Grfit	Grfit
Max. temperatura		450°C	400°C

Fig.215 F; Q (PN63-160)

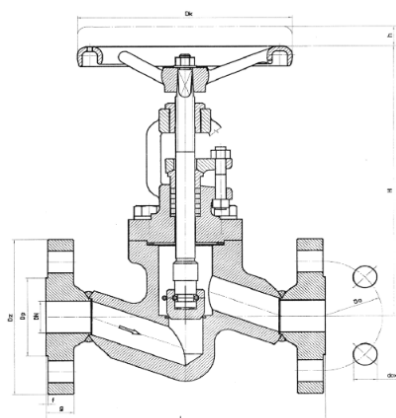
DN 32-200 PN63, 100
DN 65-200 PN160
wykoenie 01, 04

DN 15-25 PN63, 100
DN 15-50 PN160
wykoenie 00



	Material kadłuba	G	F	Q	
	Wykonanie	00	01 04	00	01 04
1	Kadłub	P245GH	GP240GH	13CrMo4-5	G17CrMo5-5
2	Główny do	18-8 CrNi	18-8 CrNi	Grfit	Grfit
3	Pokrywo	P245GH	GP240GH	13CrMo4-5	G17CrMo5-5
4	Trzpiń	X20Cr13		X22CrMoV12-1	
5	Grzyb	X20Cr13		13CrMo4-5	
6	Uszczelnienie	Grfit		Grfit	
Max. temperatura		450°C		550°C	

Fig.208 DN15-50



	Materiał kadłuba	G
	Wykonanie	01
1	Kadłub	A105N
2	Pokrywa	A105N
3	Trzpień	A182 F6a
4	Grzyb	A182 F6a
5	Kółko ręczne	A197
6	Śruba	A193 B7
8	Uszczelka pokrywy	uszczelka spiralna (stal + grafit)
9	Kołnierz przyłączeniowy	A105N
Max. temperatura		425°C

Zawory posiadają trwałe oznaczenie zgodne z wymaganiami normy PN-EN19. Oznakowanie ułatwia identyfikację techniczną i zawiera:

- średnicę nominalną DN (mm),
- ciśnienie nominalne PN (bar),
- oznaczenie materiału z którego wykonany jest kadłub i pokrywa,
- strzałkę oznaczającą kierunek przepływu medium,
- znak producenta wyrobu,
- numer wytopu,
- znak CE, dla zaworów podlegających dyrektywie 2014/68/UE. Symbol CE dopiero od DN32

2. WYMAGANIA OD PERSONELU OBSŁUGUJĄCEGO

Personel skierowany do prac montażowych, konserwacyjnych i eksploatacyjnych powinien posiadać kwalifikacje do wykonywania tych prac.

W przypadku zastosowania napędów mechanicznych na zaworze należy przestrzegać Instrukcji eksploatacji napędów.

3. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Transport i przechowywanie powinien odbywać się w temperaturze -20°C do 65°C , a zawory należy zabezpieczyć przed działaniem sił zewnętrznych i zniszczeniem powłoki malarskiej. Powłoka malarska ma na celu ochronę zaworów przed korozją podczas transportu i składowania. Zawory należy przechowywać w pomieszczeniach wolnych od zanieczyszczeń i zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi. W pomieszczeniach wilgotnych należy stosować środek wysuszający lub ogrzewanie aby zapobiec tworzeniu się skroplin. Zawory należy transportować w taki sposób by nie uszkodzić kółka ręcznego oraz trzpienia zaworu.



Niedopuszczalne jest mocowanie urządzeń dźwigowych za otwory przyłączeniowe.

4. FUNKCJA

Wykonania zaworów z grzybem zaporowym służą do odcinania przepływającego czynnika, wykonania z grzybem dławiącym pozwalają na regulację przepływu, zaś zaporowo-zwrotne pozwala na pracę zaworu jako zawór zwrotny i jednocześnie umożliwia w dowolnej chwili jego zamknięcie.

Zakres zastosowania podano w karcie katalogowej. Czynniki robocze powoduje nakaz lub zakaz stosowania określonych materiałów. Zawory zaprojektowano dla normalnych warunków użytkowania. W przypadku warunków pracy przekraczających te wymagania, jak np. w przypadku czynników agresywnych czy ściernych użytkownik powinien zwrócić się przed złożeniem zamówienia z zapytaniem do producenta.

5. ZASTOSOWANIE

- przemysł, przemysł okrętowy i chemiczny
 - ciepłownictwo
 - energetyka
 - chłodnictwo i klimatyzacja
 - instalacje wody przemysłowej zimnej i gorącej
 - para wodna
 - instalacje sprężonego powietrza
 - oleje przemysłowe
- czynniki neutralne w stosunku do zastosowanych materiałów
 - glikol

Czynnik roboczy powoduje nakaz lub zakaz stosowania określonych materiałów. Zawory zaprojektowano dla normalnych warunków użytkowania. W przypadku warunków pracy przekraczających te wymagania, jak np. w przypadku czynników agresywnych czy ściernych użytkownik powinien zwrócić się przed złożeniem zamówienia z zapytaniem do producenta.

Ciśnienie robocze należy dostosować do maksymalnej temperatury czynnika, zgodnie z poniższą tabelą.

Wg EN 1092-2	PN		-60°C ÷ <-10°C		-10°C ÷ 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
EN-GJL250	6	bar	----		6	5,4	4,8	4,2	3,6	---	---	---
	16		-----		16	14,4	12,8	11,2	9,6	---	---	---
EN-GJS400-18 LT	16	bar	-----		16	15,5	14,7	13,9	12,8	11,2	---	---
	25		-----		25	24,3	23	21,8	20	17,5	---	---
Wg EN 1092-1			-40°C ÷ <-10°C	-10°C ÷ <50°C	50°C ÷ 100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
GP240GH +N	40	bar	30	40	37,1	35,2	33,3	30,4	27,6	25,7	23,8	13,1
Wg EN 1092-1			-60°C ÷ <-10°C		-10°C ÷ 100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
G-X5CrNiMo19-11-2	40	bar	40		40	36,3	33,7	31,8	29,7	28,5	27,4	---
Wg EN 1092-3					-10-120°C	150°C	180°C	200°C	225°C	350°C	400°C	450°C
CuSn5Zn5Pb5-C	16	bar	-----		16	10	10	10	10	-----	-----	---
	10		-----		10	6	6	6	6	-----	-----	---
	6		-----		6	4	4	4	4	4	-----	-----

Wg EN 1092-1		Temperatura [° C]																		
Materiał	PN	-10 < do <50	100	150	200	250	300	350	400	450	460	470	480	490	500	510	520	530	540	550
P245GH GP240 GH	63	63	58,5	55,5	52,5	48,0	43,5	40,5	37,5	20,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	92,8	88,0	83,3	76,1	69,0	64,2	59,5	32,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	160	137	130	124	113	103	97	91	47	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13CrMo4-5 G17 CrMo 5-5	63	63	63	63	63	63	63	60,0	56,7	53,1	50,5	47,9	45,4	42,8	41,1	34,8	28,2	23,4	18,3	14,7
	100	100	100	100	100	100	100	95,2	90,0	84,2	80,2	76,1	72,0	68,0	65,2	55,2	44,7	37,1	29,0	23,3
	160	160	160	160	160	160	156	146	137	124	119	114	109	99	89	79	70	59	46	37

Komórki tabeli w kolorze szarym dotyczą pracy w warunkach pełzania.

		Temperatura [° C]						
Materiał	Class	-29 < do <38	93,5	150	204	315	371	425
A105N	800	136,2 [bar]	124,1 [bar]	120,7 [bar]	116,5 [bar]	100,7 [bar]	97,9 [bar]	75,8 [bar]

! Zawory wykonane ze staliwa GP240GH pracujące w temperaturze powyżej 400 °C ze względu na pełzanie materiału nie mogą w tych warunkach pracować dłużej niż 100000godzin.

! Zawory zaporowewykonane ze stali 13CrMo4-5pracujące w temperaturze powyżej 490°C ze względu na pełzanie materiału nie mogą w tych warunkach pracować dłużej niż 100000 godzin.

! Konstrukcja zaworu wytrzymuje nieograniczoną ilość cykli zmęczeniowych.

6. INSTALACJA

Wspawaniezaworów powinno być wykonywane przez osoby o odpowiednich kwalifikacjach i zgodnie z uznanymi zasadami techniki. Przy montażu zaworów należy przestrzegać następujących zasad:

- przed montażem należy ocenić czy zawory nie zostały uszkodzone w czasie transportu lub przechowywania,
- należy upewnić się, że zastosowane zawory są właściwe dla eksploatacyjnych parametrów i mediów w danej instalacji,
- zdjąć zaślepki jeżeli zawory są w nie wyposażone,
- przy pracach spawalniczych należy zabezpieczyć zaworyprzed odpryskami,
- przewody prowadzone poprowadzić w taki sposób by nie pobiłgromdziu się wody; by pobiłudrom wodnym
- należy zastosować separator skroplin,

Zaślepka



! Zaworów nie wolno montować jako końcowy element rurociągu jeśli temperatura zaworu będzie niższa niż minus 10°C.

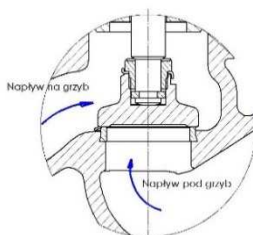
! Rurociąg do którego montuje się zawory należy tak ułożyć i zamontować, by kadłub zaworu nie przenosił momentów gnących oraz nie był rozciągany
połączenia śrubowe na rurociągu nie mogą wprowadzać dodatkowych naprężeń wytrzymałościowych wynikających z nadmiernego ich dokręcenia, a rodzaj materiałów części złącznych musi być dostosowany do parametrów roboczych instalacji,

- podczas malowania rurociągu należy chronić trzpień zaworu,
- zawory zaporowe mogą być montowane w dowolnym położeniu, zalecane położenie zaworu kółkiem do góry,
- zawory zaporowo-zwrotne (wersja ze sprężyną) mogą być montowane w dowolnym położeniu, natomiast zawory zaporowo-zwrotne (wersja bez sprężyny) mogą być montowane tylko na rurociągach poziomych kółkiem do góry

⚠ Należy zwracać uwagę na kierunek przepływu czynnika, zaznaczony strzałką na kałdźbie, przy czym kierunek przepływu ustalony jest w zaworach Fig.215 i Fig.216 według poniższych zasad:

	Zawór zaporowy	Zawór zaporowo-zwrotny i zawór dławiący	Zawór zaporowy	Zawór zaporowy	Zawór zaporowy	Zawór zaporowy
	PN6 – PN25	PN6 – PN40	PN40	PN 63-100	PN160	Class800
Pod grzyb	DN15 – DN150	DN15 – DN300	DN15 – DN125	DN15 - DN65	DN15 - DN50	DN15 - DN50
Nad grzyb	DN200 – DN300	-----	DN150 – DN200	DN80 - DN200	DN65 – DN200	-----

- podczas pracy zaworów gorące części zaworu, np. części kałdźba lub pokrywy mogą spowodować oparzenie.



Użytkownik w razie potrzeby powinien umieścić osłony izolacyjne i tabliczki ostrzegawcze.

- przed uruchomieniem instalacji, a w szczególności po przeprowadzonych naprawach należy przepłukać system przewodów przy całkowicie otwartym zaworze, aby usunąć szkodliwe dla powierzchni uszczelniających ciała stałe lub odpryski ze spawania,
- zamontowanie filtra przed zaworem zwiększa pewność jego poprawnego funkcjonowania.
- zawory zostały zaprojektowane do zastosowań niezależnych od warunków zewnętrznych .

W przypadku gdy istnieje zagrożenie korozją spowodowaną warunkami zewnętrznymi (pogoda, agresywne pary, gazy itp.) zaleca się specjalną ochronę antykorozyjną lub specjalne wykonanie zaworów.

Za prawidłowy dobór zaworu do przewodzonego czynnika i warunków pracy , rozmieszczenie i montaż odpowiedzialność ponosi projektant instalacji, wykonawca robót budowlanych i użytkownik.

⚠ Zawory zostały zaprojektowane do zastosowań niezależnych od warunków zewnętrznych. W przypadku gdy istnieje zagrożenie korozją spowodowaną warunkami zewnętrznymi (pogoda, agresywne pary, gazy itp.) zaleca się specjalną ochronę antykorozyjną lub specjalne wykonanie zaworów.

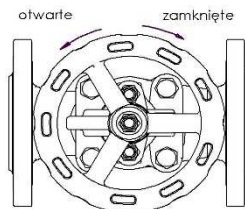
⚠ Projektować instalacje tak, by zapobiegać negatywnym skutkom uderzeń hydraulicznych. Można to osiągnąć przez:

- zredukowanie wielkości maksymalnego ciśnienia do wartości dopuszczalnej dla materiałów, z których wykonana jest armatura
 - wyznaczenie maksymalnego przyrostu ciśnienia w momencie wystąpienia uderzenia hydraulicznego i dobór odpowiedniej średnicy DN rurociągu
 - wykorzystanie pomp o dużej bezwładności pracy wirników i regulację obrotów pomp
 - zastosowanie komór przelewowych oraz zbiorników wodno-powietrznych, zaworów napowietrzających lub zaworów bezpieczeństwa
 - powolne zamykanie i otwieranie zaworów
- przed uruchomieniem instalacji, a w szczególności po przeprowadzonych naprawach należy przepłukać system przewodów przy całkowicie otwartym zaworze, aby usunąć szkodliwe dla powierzchni uszczelniających ciała stałe lub odpryski ze spawania,
 - zamontowanie filtra przed zaworem zwiększa pewność jego poprawnego funkcjonowania.

7. OBSŁUGA

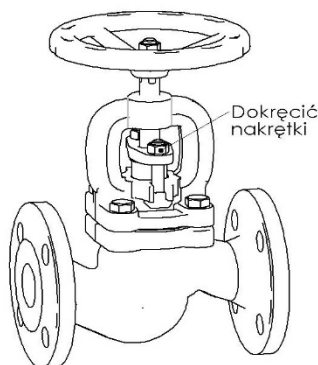
Podczas obsługi należy przestrzegać następujących zasad:

- proces włączenia lub wyłączenia z ruchu należy prowadzić w sposób eliminujący występowanie nagłych zmian temperatury i ciśnienia,
- zawór jest zamykany poprzez obrót w prawo, patrząc z góry na kółko (zgodnie z kierunkiem zaznaczonym na kółku), otwarcie następuje przy obrocie w lewo,



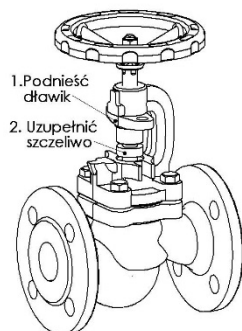
użycie dodatkowej dźwigni przy obrocie kółka jest zabronione,

- działanie zamontowanych zaworów można sprawdzić poprzez wielokrotne otwieranie i zamykanie. Jeżeli wystąpią nieszczelności na trzpieniu zaworu to w zaworach należy dokręcić z umiarkowaną siłą aż do ustąpienia wycieku dwie nakrętki na śrubach dociskających szczeliwo przez dławik.



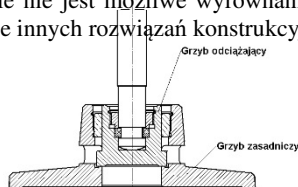
- przy konieczności uzupełnienia szczeliwa, czynność tą należy dokonywać przy braku ciśnienia w zaworze, schłodzonym medium., przy maksymalnie otwartym zaworze, wówczas to bowiem następuje całkowite odcięcie przestrzeni wewnętrznej zaworu: w zaworach zaporowych przez profilowane zakończenie grzyba we współpracy z pokrywą, a w zaworach zaporowo-zwrotnym z dolną powierzchnią pokrywy współpracuje kołnierzone ścięcie trzpienia,

- dla uzupełnienia szczeliwa należy w zaworach Fig.215 i 216 (PN6 – PN40) wykręcić nakrętki na śrubach młoteczkowych, przesunąć dławik w stronę kółka i uzupełnić komorę dławiczą pod tak uniesionym dławikiem otwartym krążkiem szczeliwa. W zaworach zaporowych Fig.215 PN63;100;160 w celu ewentualnego uzupełnienia szczeliwa zaleca się demontaż i regenerację zużytego zaworu.



- zawory w których występuje napływ nad grzyb wyposażone są w grzyb odciążający jak na rysunku poniżej. Kręcąc kółkiem

ręcznym w lewo powodujemy podniesienie grzyba odciążającego i wyrównanie ciśnienia przed i za zaworem. Po wyrównaniu ciśnień można otworzyć całkowicie zawór. Działanie grzyba odciążającego jest skuteczne tylko w układach zamkniętych. W układzie otwartym, gdzie nie jest możliwe wyrównanie ciśnień odciążenie jest nieskuteczne. W takim przypadku należy rozważyć wprowadzenie innych rozwiązań konstrukcyjnych np. wprowadzając obejście.



- Dopuszczalna różnica ciśnień jaka może wystąpić po obu stronach organu zamykającego (przy zamkniętym zaworze) w zaworach w których występuje napływ pod grzyb jak w tabeli poniżej.

PN	Dopuszczalna różnica ciśnień [bar]					
	DN15-100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300
6	6	6	6	6	6	6
16	16	16	16	14	9	6
25	25	25	21	14	9	6
40	40	33	21	14	9	6

PN	DN15-50	DN65	DN80	DN100
63	63bar			44bar
100	100bar		70bar	44bar
160	160bar	110bar	70bar	44bar

! Dla zapewnienia bezpiecznej eksploatacji każdy zawór, a szczególnie ten który jest rzadko uruchamiany powinien być regularnie kontrolowany. Częstotliwość kontroli powinien ustalić użytkownik.

8. KONSERWACJA i NAPRAWA

Wszelkie czynności konserwacyjne i naprawcze powinny być wykonywane przez uprawniony personel i przy stosowaniu odpowiednich narzędzi i oryginalnych części zamiennych. Przed wymontowaniem kompletnego zaworu z rurociągu lub przed czynnościami konserwacyjnymi należy wyłączyć z eksploatacji dany odcinek rurociągu. Przy pracach konserwacyjnych i naprawczych należy:

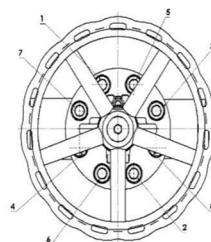
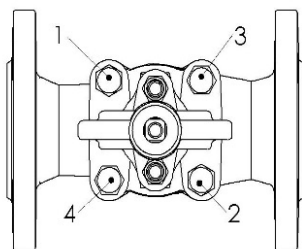
- obniżyć ciśnienie do zera a temperaturę zaworu do temperatury otoczenia,
- stosować ochrony osobiste stosownie do występującego zagrożenia,
- po demontażu zaworu konieczna jest wymiana uszczelnienia, którym zawór połączony jest z rurociągiem,

! należy zachować ostrożność przy dotykaniu uszczelki znajdującej się pomiędzy kadłubem i pokrywą zaworu. Znajdujący się wewnątrz niej pasek ze stali nierdzewnej może spowodować skaleczenie,

Uszczelka



- każdorazowo po zdjęciu pokrywy zaworu należy oczyścić powierzchnie pod uszczelkę i zastosować nową uszczelkę tego samego rodzaju co poprzednio założona,



- dokręć śruby śrubowych pokryw śruby dokręcać w ściśniętym osłonie,
- śruby śruby dokręcać równomiernie i okrężnym dyamentarycznym,
 - momenty dołączają śrub

Śruba	Moment
M8	15-20 Nm
M10	35 -40 Nm
M12	65 – 70 Nm
M16	140 -150

- przy poziomie montażu osłonek koła sprawdź funkcjonowanie osłony w trybie połączenia przed jego poziomym uruchomieniem. Próbę szczelności należy przeprowadzić wodą pod ciśnieniem równym 1,5 x ciśnieniu osłony osłony.

9. PRZYCZYNY WYKŁÓCENIA EKSPLOATACYJNYCH I ICH UCWNIENIE

- Podstawowe przyczyny wydłużenia żywotności eksploatacyjnej należy zbadać przed rozpoczęciem pracy

Objawienie	Eventualna przyczyna	Poprawienie
Brak przepływu	Armatura zamknięta	Otworzyć armaturę
	Zasłepki kołnicze nie zostały usunięte	Usunąć zasłepki kołnicze
Ciepły przepływ	Armatura otwarta wyfrunęła	Otworzyć armaturę
	Zakryty zawór filtr	Wyczyścić lub wymenić sito
	Zakryty układ rurociągu	Przewieźć rurociąg
Trudne rowienie armaturą	Luźny trzpien	Narowić trzpien
	Zmiana dokręcenia osłony	Lubko polować pokrętkę mocującą dławik ihowującą szczelność dławicy
Nieszczelność trzpienia	Zbyt luźny dławik	Dośćnąć dławik do uszczelnienia W razie potrzeby dołożyć uszczelnienie do dławicy ihowującą szczelność o twardość
Nieszczelność gładzi	Nieprzewidlowe zamknięcie	Dokręcić kółko ręczne i używać narzędzi pomocniczych
	Uszkodzenie gładzi lub grybki	Wymenić armaturę. Zwrócić uwagę do dostawcy lub producenta
	Zbyt duża różnica ciśnień	Zostawić armaturę w grybki odciążająco. Przewieźć przy montażu armaturę zgodnie z instrukcją obsługi armatury kierunkiem przepływu.

	Zanieczyszczone medium ciałami stałymi	Wyczyścić armaturę. Zainstalować filtr przed armaturą.
Pęknięcie kołnierza przyłączeniowego	Śruby mocujące dokręcono nierównomiernie	Zamontować nową armaturę

10. WYŁĄCZENIE Z EKSPLOATACJI

Po wyłączeniu z eksploatacji i zdemontowaniu zaworów nie wolno wyrzucać razem z odpadami gospodarczymi. Zawory zbudowane są z materiałów podlegających odzyskowi. W tym celu należy dostarczyć je do punktu recyklingu.

11. WARUNKI GWARANCJI

ZETKAMA udziela gwarancji jakości zapewniając poprawne funkcjonowanie swoich produktów, pod warunkiem montażu zgodnie z instrukcją użytkownika i eksploatacji zgodnej z warunkami technicznymi oraz parametrami określonymi w kartach katalogowych ZETKAMY. Termin gwarancji wynosi 18 miesięcy od daty instalacji, nie dłużej jednak niż 24 miesiące od daty sprzedaży.

Roszczeniom gwarancyjnym nie podlega montaż obcych części oraz zmiany konstrukcyjne dokonane przez użytkownika jak również naturalne zużycie.

O wadach ukrytych wyrobu użytkownik powinien poinformować ZETKAMĘ natychmiast po ich stwierdzeniu. Reklamacja wymaga zachowania formy pisemnej.

Adres do korespondencji:

ZETKAMA Sp. z o.o.
 ul. 3 Maja12; 57-410 Ścinawka Średnia
 T +48 74 8652100
 www.zetkama.com.pl