

# ZAWÓR ZAPOROWY KWASOODPORNY TYP ZSA320

## CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	15 - 100 mm;
Ciśnienie	-	320 bar;
Temperatura	-	do 250°C dla kwasów i ługów; do 550°C dla substancji neutralnych (dla uszczelnienia miękkiego ≤ 200°C);
Medium	-	kwasy i ługi, woda, para wodna i inne neutralne ciekłe i gazowe substancje a także paliwa ropopochodne..

## WYKONANIE: typ / materiał kadłuba / przyłącza / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / rodzaj napędu

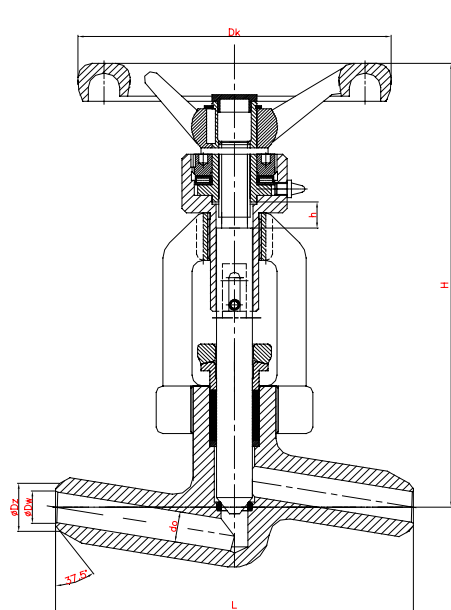
Przykład: ZSA320 / --- / --- / ---  
Przykład: ZSB320/ SW / L / NA

Materiał kadłuba	Znak	Przyłącza	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba	Znak	Rodzaj napędu	Znak
X6CrNi18-10 lub GX5CrNi19-10	ZSA320	Standardowe-do spawania	---	Standardowy	---	Kółko ręczne	---
X2CrNiMo17-12-2 lub GX5CrNiMo19-11-2	ZSB320	Do spawania	SW			Napęd AUMA	NA
		Kołnierze wg DIN lub ANSI, lub z gwintem wewnętrznym spawane	K	Stellit	L	Napęd NWA	NW
						Napęd MODACT	NM

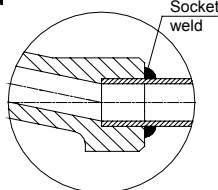
## ZASTOSOWANIE:

Zawory zaporowe (**ZSA320**) przeznaczone są do otwarcia i przerywania przepływu medium i nie wolno ich stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu. Do regulacji przepływu medium należy stosować tylko zawory zaporowo-regulacyjne.

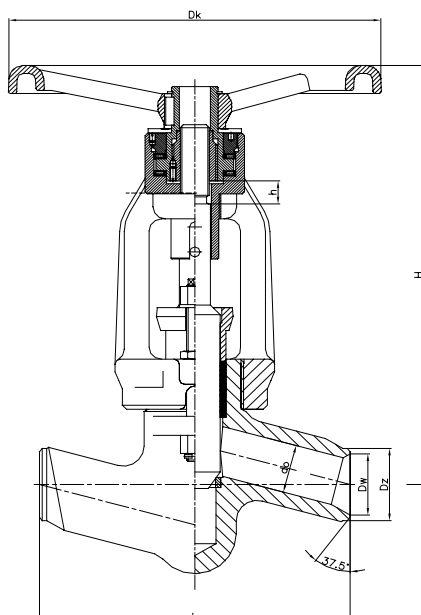
DN 10 ÷ 15



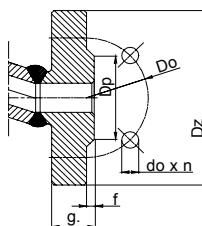
"SW"



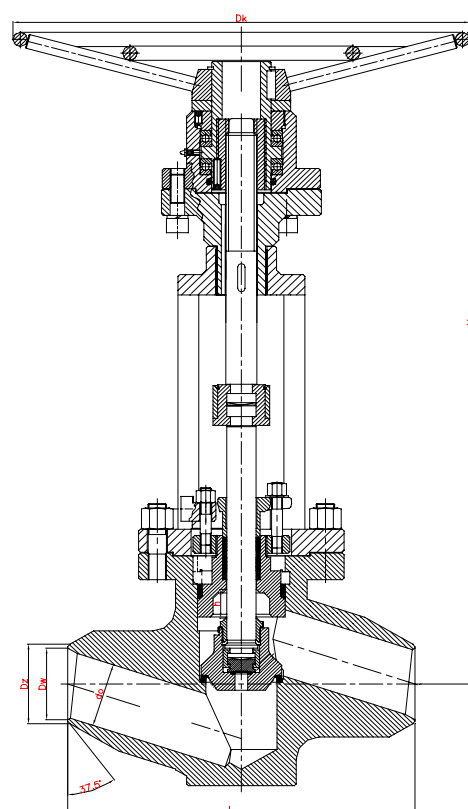
DN 20 ÷ 50



"K"



DN 65 ÷ 100



# WK



**FABRYKA ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ**

**„WAKMET”** spółka jawna

Kaczmarek, Krzywdziński, Wachowski, Wilczyński

**Bodzanów 75 48-340 GŁUCHOŁĄZY 1**

tel. +48(077) 439-40-20, fax +48(077) 439-18-72

E-mail: wakmet@wakmet.com.pl

http: www.wakmet.com.pl

## MATERIAŁY:

Wykonanie	ZSA320	ZSB320	ZSA320	ZSB320
Część	DN 15 - 65		DN 80 - 100	
Kadłub, pokrywa	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)
Grzyb	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Trzpień	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Uszczelnienie pokrywy	Grafit			
Kółko	Żeliwo sferoidalne			

## WYMIARY:

Standard – końcówka do spawania						H	h	Dk
DN	d	Dz	Dw	L	Masa			
10	10	20	12	160	2,90	205	12	140
15	14	22	15					
20	20	28	19	160	7,20	266	19	200
25	24	35	24					
32	30	44	31,5	300	29,50	418	23	360
40	38	50	36					
50	44	77	59,5					
65	62	91	68	340	-	714	45	GNR 700
80	76	117	87,5	380	-	637	36	GNR 500
100	92	144	109,5	430	-	720	50	GNR 500

## DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	Medium	PN	Najwyższe ciśnienie robocze przy temperaturze czynnika															
			20°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	480°C	500°C	510°C	520°C	530°C	540°C	550°C
		bar																
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	kwasy i ługi	320	320	317	299	283	270	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GX5CrNi19-10 (1.4308)		320	305	244	217	190	179	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	substancje neutralne	320	320	317	299	283	270	254	245	238	232	230	227	226	226	225	224	216
GX5CrNi19-10 (1.4308)		320	305	244	217	190	179	168	156	145	133	128	122	-	-	-	-	-

## MONTAŻ I EKSPLOATACJA:

**MONTAŻ ZAWORU NA INSTALACJI I JEGO OBSŁUGA POWINNY BYĆ WYKONYWANE PRZEZ ORGANIZACJE POSIADAJĄCE UPRAWNIENIE NA DANY RODZAJ PRAC. PERSONEL TYCH ORGANIZACJI POWINIEN BYĆ KWALIFIKOWANY.**

Przed montażem zaworu konieczne jest oczyszczenie rurociągu z zanieczyszczeń mechanicznych. Należy sprawdzić zgodność parametrów czynnika z parametrami zaworu.

Zawory mogą być instalowane w dowolnym położeniu roboczym. Należy zwrócić uwagę na to, aby kierunek przepływu płynącego czynnika był zgodny z kierunkiem strzałki znajdującej się na kadłubie zaworu, i żeby zawór nie znajdował pod obciążeniem momentów sił pochodzących od ciężaru rurociągu i osprzętu. Zawory powinny być eksploatowane ściśle z przeznaczeniem. W celu zapewnienia niezawodności konieczne jest zachowanie następujących warunków:

- czynnik płynący przez zawór powinien być pozbawiony zanieczyszczeń mechanicznych;
- zawór w czasie pracy powinien być zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi;
- powinny być zachowane parametry zapisane na zaworze.

Producent zastrzega sobie zmiany treści i formy niniejszej karty katalogowej bez powiadomienia.