

ZAWÓR ZAPOROWY KWASOODPORNY TYP ZSA250

CHARAKTERYSTYKA:

- Średnica - 10 -100 mm;
- Ciśnienie - 250 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: ZSA250 / --- / --- / ---
Przykład: ZSB250/ SW / X / NA

Materiał kadłuba	Znak	Przyłącza	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba	Znak	Inne	Znak	Rodzaj napędu	Znak
X6CrNi18-10	ZSA250	Standardowe-do spawania	---	Standard stellit	---	Standard	---	Kółko ręczne	---
X2CrNiMo17-12-2	ZSB250	Do spawania	SW			Wskaźnik otw.	X	Napęd INTEC	NA
		Kołnierze wg DIN lub ANSI, lub z gwintem wewnętrznym spawane	K	Napęd AUMA	NA				
								Napęd NWA	NW
								Napęd MODACT	NM

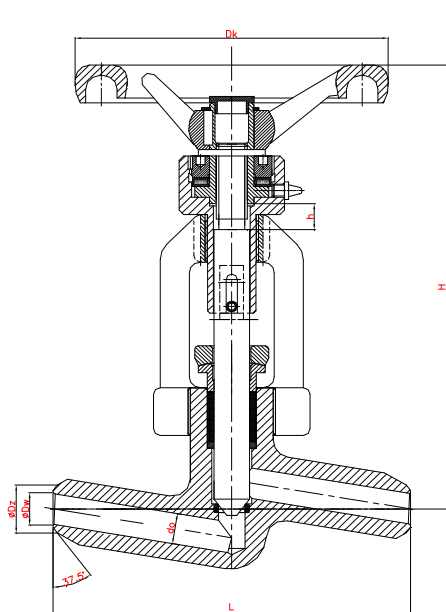
ZASTOSOWANIE:

Zawory zaporowe (ZSA250) przeznaczone są do otwarcia i przerwania przepływu medium i nie wolno ich stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu. Do regulacji przepływu medium należy stosować tylko zawory zaporowo-regulacyjne.

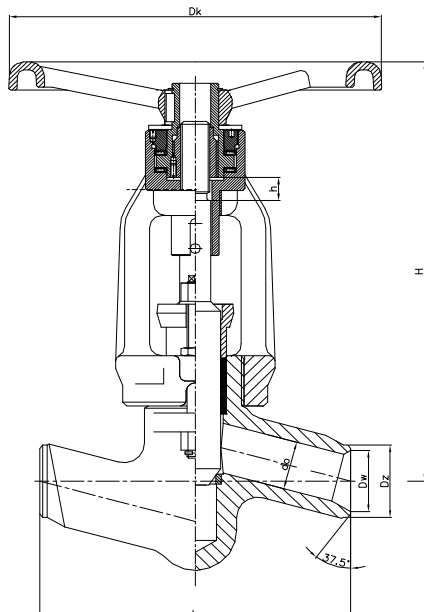
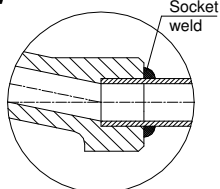
DN 10 ÷ 15

DN 20 ÷ 50

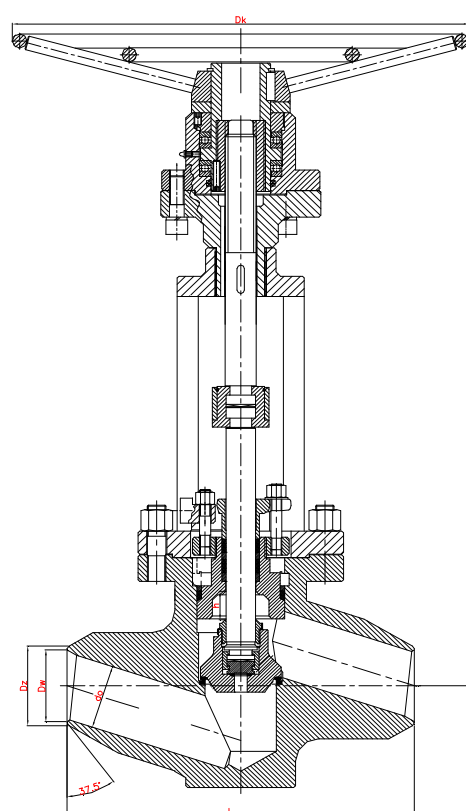
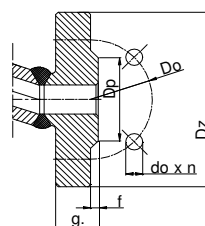
DN 65 ÷ 100



"SW"



"K"



WK

® FABRYKA ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ

WAKMET Sp. z o.o.

Bodzanów 75 48-340 GŁUCHOŁĄZY

tel.+48 77 439-40-20, fax +48 77 439-18-72

wakmet@wakmet.com.pl

www.wakmet.com.pl

MATERIAŁY:

Wykonanie	ZSA250	ZSB250	ZSA250	ZSB250	ZSA250	ZSB250
Część	DN 10 - 25		DN 32 - 50		DN 65 - 100	
Kadłub,	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Pokrywa	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)
Grzyb	-	-	-	-	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)	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	16					
20	20	28	19,5	160	7,20	266	19	200
	18							
25	24	35	26,5	300	29,50	418	23	360
32	30	44	32,5					
40	38	50	38,5					
	36							
50	44	62	45	340	41,00	714	45	GNR 700
	42							
65	62	77	59,5	380	83,00	637	36	GNR 500
	56							
80	76	117	93	430	125,00	720	50	GNR 500
100	92	144	116,5					

DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	Czynnik roboczy	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
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	kwasy i ługi / substancje neutralne	250	250	248	233	221	211	199	192	186	182	180	177	177	176	176	175	169
X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	kwasy i ługi / substancje neutralne	250	250	250	244	232	229	215	207	201	196	192	190	190	190	190	189	189

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.