

ZAWÓR ZWROTNY TYP 292

CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	15 - 300 mm;
Ciśnienie	-	40 bar (możliwe jest wykonanie z kołnierzami na 6, 10, 16, 25 bar);
Temperatura	-	do 560°C (dla uszczelnienia miękkiego ≤ 200°C);
Medium	-	woda, para wodna i inne neutralne ciekłe i gazowe substancje a także paliwa ropopochodne i woda morską.

WYKONANIE: typ / przyłącza / materiał kadłuba / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / inne

Przykład: 292 / --- / --- / --- / ---

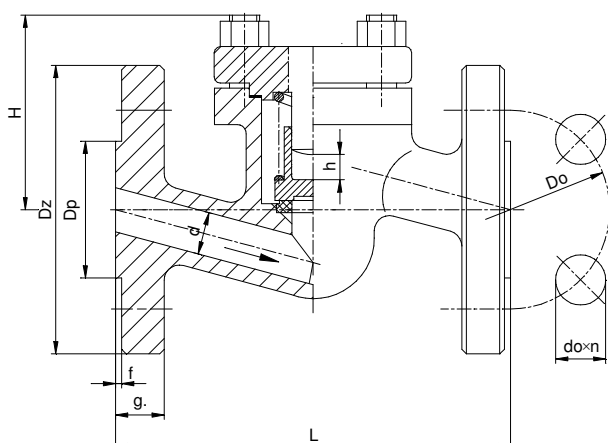
Przykład: 292 / S / U / P / WM

Przyłącza	Znak	Materiał kadłuba	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba	Znak	Inne	Znak
Kołnierze	---	(P250GH) C 22.8 lub GP240GH	---	Standardowy	---		---
Do spawania	S	16Mo3 lub G17CrMo5-5	U	Pierścień z PTFE	P	Warunki morskie	WM
Do spawania	SW	13CrMo4-5 lub G17CrMo5-5	A	Pierścień z NBR	N		
Z wewnętrznym gwintem	G			Pierścień STELLIT	L		

ZASTOSOWANIE:

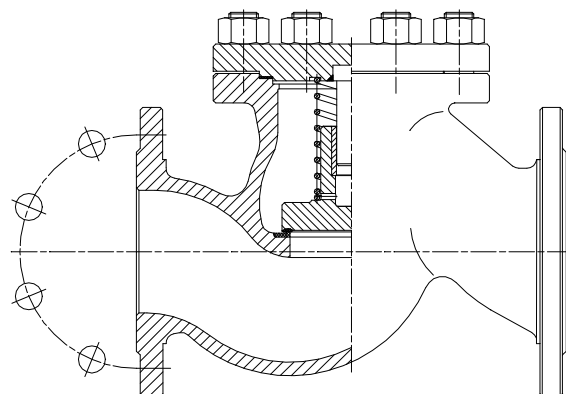
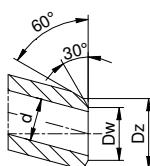
Zawory zwrotne przeznaczone są do ochrony rurociągu przed strumieniem powrotnym czynnika roboczego

DN 15 - 50

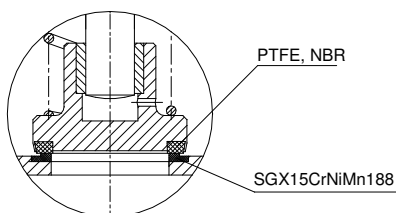


DN 65 - 300

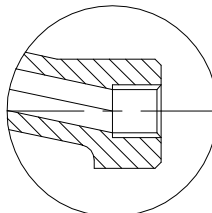
"S"



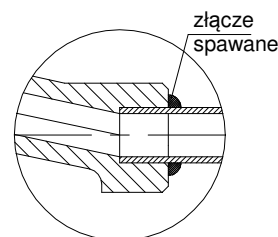
T_{MAX} 200°C



"G"



"SW"



FABRYKA ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ

WAKMET Sp. z o.o.

Bodzanów 75 48-340 GŁUCHOŁAZY

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

wakmet@wakmet.com.pl

www.wakmet.com.pl

MATERIAŁY:

Wykonanie	Standardowe	U	A	WM
Część	T _{MAX} 450°C	T _{MAX} 530°C	T _{MAX} 560°C	T _{MAX} 450°C
Kadłub DN15-50	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	(P250GH) C22.8 (1.0460)
Pokrywa DN15-50		13CrMo4-5 (1.7335)		
Kadłub DN 65-300	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GP240GH (1.0619)
Pokrywa DN65-300				
Pierścień siedliska DN15-25	X17CrNi16-2			
Pierścień siedliska	G 18 8 Mn(1.4370)			
Grzyb DN 15-50	X30Cr13 (1.4028)	X30Cr13(1.4028)	13CrMo4-5 (1.7335)	X17CrNi16-2 (1.4057)
Grzyb DN 65-300	P250GH (1.0460)	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)	P250GH (1.0460)
Pierścień grzyba	G 18 8 Mn (1.4370) Stellit lub CW306G lub PTFE lub NBR			
Sprężyna	51CrV4 (1.2241)			
Uszczelnienie pokrywy	Grafit			

WYMIARY:

DN	Standardowe - kołnierze															Do spawania „S”			
	PN 40										PN 16								
	Dz	Dp	Do	do	n	L	g.	f	H	h	Masa	Dz	Dp	Do	do	n	Dz	Dw	Masa
15	95	45	65	14	4	130	16	2	65	10	2,50	95	45	65	14	4	22	17	1,10
20	105	58	75	14	4	150	18	2	65	10	2,90	105	58	75	14	4	28	22	1,40
25	115	68	85	14	4	160	18	2	65	10	3,30	115	68	85	14	4	35	28,5	1,70
32	140	78	100	18	4	180	18	2	85	15	6,80	140	78	100	18	4	44	37	3,60
40	150	88	110	18	4	200	18	3	95	17	9,00	150	88	110	18	4	50	43	4,70
50	165	102	125	18	4	230	20	3	110	21	10,50	165	102	125	18	4	62	54	6,10
65	185	122	145	18	8	290	22	3	155	22	17,50	185	122	145	18	4	77	69	12,70
80	200	138	160	18	8	310	24	3	170	26	27,00	200	138	160	18	8	91	81	18,50
100	235	162	190	22	8	350	24	3	195	32	41,00	220	158	180	18	8	117	104	36,00
125	270	188	220	26	8	400	26	3	200	40	54,00	250	184	210	18	8	144	130,5	49,00
150	300	218	250	26	8	480	28	3	225	44	90,00	285	212	240	22	8	172	156,5	76,00
200	375	285	320	30	12	600	34	3	270	60	150,00	340	268	295	22	12	223	204,5	140,00
250	450	306	385	33	12	730	38	3	290	70	195,00	405	320	355	26	12	278	256,5	165,00
300	515	410	450	33	16	850	42	3	410	130	360,00	460	370	410	26	12	329	306,5	280,00

DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	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	560°C	
	bar																		
(P250GH)C 22.8 (1.0460)	40	40,0	40,0	40,0	36,2	32,4	28,6	24,8	20,9	13,1	-	-	-	-	-	-	-	-	
16Mo3 (1.5415)	40	40,0	40,0	40,0	40,0	39,0	34,3	32,4	30,5	29,5	22,4	17,7	14,5	11,2	9,0	-	-	-	
13CrMo4-5 (1.7335)	40	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	39,8	38,1	36,2	34,3	29,3	26,1	22,0	17,9	14,9	11,6	9,3	7,6	
GP240GH (1.0619)	40	40,0	31,6	28,9	26,3	24,1	20,3	25,7	19,5	12,5	-	-	-	-	-	-	-	-	
G20Mo5 (1.5419)	40	40,0	33,2	30,9	28,6	26,7	24,8	23,3	22,5	21,8	16,4	12,8	-	-	-	-	-	-	
G17CrMo5-5 (1.7357)	40	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	38,1	27,6	21,5	15,4	13,7	11,9	10,2	8,4	6,7	-	

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.