

# ZAWÓR ZAPOROWO-ZWROTNY TYP 468

## CHARAKTERYSTYKA:

- Średnica - 15 -300 mm;
- Ciśnienie - 40 bar (możliwe jest wykonanie z kołnierzami na 6, 10, 16, 25 bar);
- Temperatura - do 530°C (dla uszczelnienia miękkiego ≤ 200°C);
- Medium - woda, para wodna i inne neutralne ciekłe i gazowe substancje a także paliwa ropopochodne i woda morską.

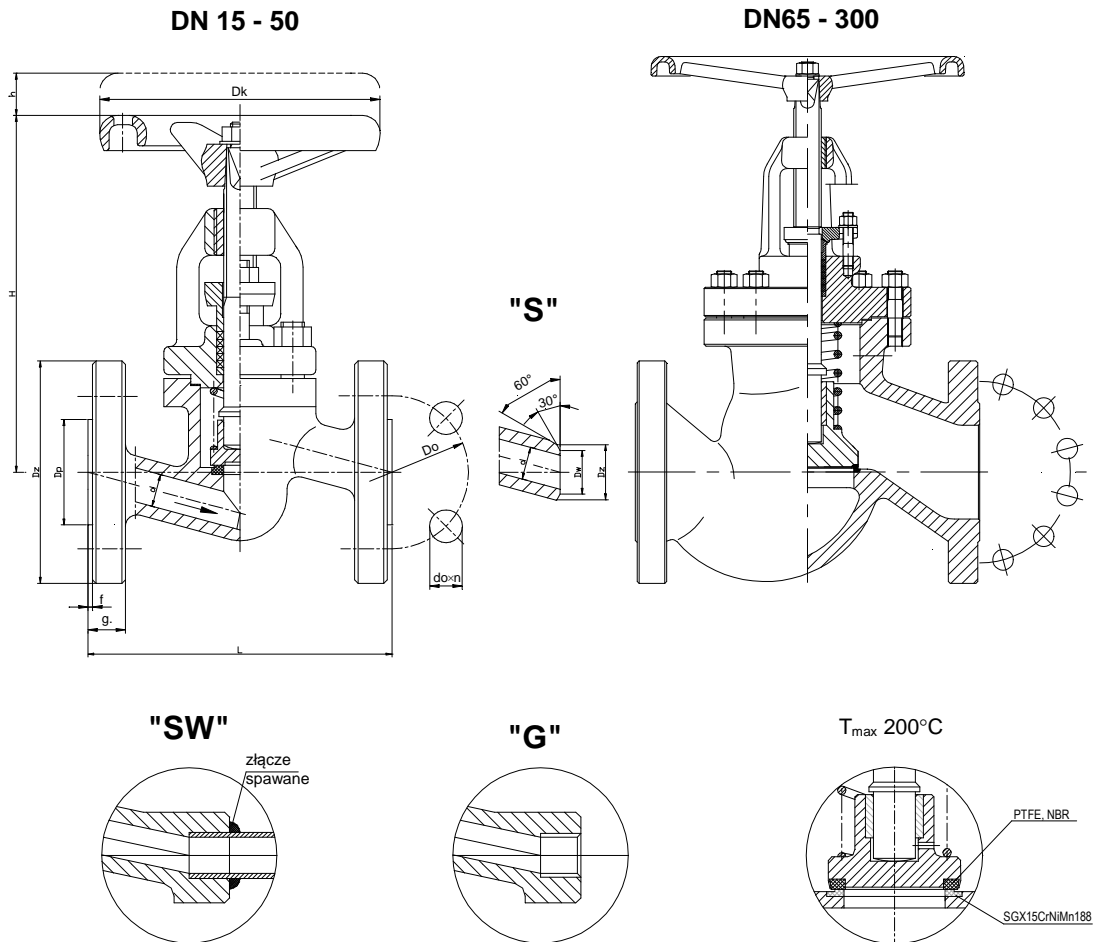
## WYKONANIE: typ / przyłącza / materiał kadłuba / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / inne

Przykład: 468 / --- / --- /--- / ---  
Przykład: 468 / S / U / P / WM

Przyłącza	Znak	Materiał kadłuba	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba	Znak	Inne	Znak
Kołnierze	---	(P250GH) C 22.8	---	Standardowy	---		---
Do spawania	<b>S</b>	lub GP240GH		Pierścień z PTFE	<b>P</b>	Warunki morskie	<b>WM</b>
Do spawania	<b>SW</b>	16Mo3 lub G20Mo5	<b>U</b>	Pierścień z NBR	<b>N</b>		
Z wewnętrznym gwintem	<b>G</b>			Pierścień STELLIT	<b>L</b>		

## ZASTOSOWANIE:

Zawory zaporowo-zwrotne przeznaczone są do ochrony rurociągów przed strumieniem powrotnym czynnika roboczego. Oprócz tego można je stosować jako zawory zaporowe do otwarcia i przerwania przepływu czynnika roboczego. Nie wolno ich stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu.



# WAKMET®

FABRYKA ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ

**„WAKMET”** spółka jawna

Kaczmarek, Krzywdziński, Wachowski, Wilczyński  
Bodzanów 75 48-340 GŁUCHOŁAZY 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	Standardowe	U	Standardowe	U
	T <sub>MAX</sub> 450°C	T <sub>MAX</sub> 530°C	T <sub>MAX</sub> 450°C	T <sub>MAX</sub> 530°C
Część	DN 15 - 50		DN 65 - 300	
Kadłub, pokrywa	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	GP240GH (1.0619)	G20Mo5 (1.5419)
Pierścień siedliska DN15-25	X17CrNi16-2			
Pierścień siedliska	G 18 8 Mn (1.4370) lub Stellite, lub CW306G			
Grzyb	X30Cr13 (1.4028), X17CrNi16-2 (1.4057), P250GH (1.0460), CW306G			
Pierścień grzyba	G 18 8 Mn (1.4370) lub Stellite, CW306G, PTFE, NBR			
Trzpień	X17CrNi16-2 (1.4057), X20Cr13 (1.4021), BT9, CW306G			
Uszczelnienie pokrywy	Grafit			
Kółko	Żeliwo sferoidalne			

## WYMIARY:

DN	Standardowe - kołnierze																		Do spawania „S”		
	PN 40												PN 16						Dz	Dw	Masa
	Dz	Dp	Do	do	n	L	g.	f	H	h	Dk	Masa	Dz	Dp	Do	do	n				
15	95	45	65	14	4	130	16	2	155	13	120	3,80	95	45	65	14	4	22	17	2,40	
20	105	58	75	14	4	150	18	2	155	13	120	4,50	105	58	75	14	4	28	22	2,50	
25	115	68	85	14	4	160	18	2	155	13	120	5,00	115	68	85	14	4	35	28,5	2,80	
32	140	78	100	18	4	180	18	2	195	15	160	9,50	140	78	100	18	4	44	37	6,20	
40	150	88	110	18	4	200	18	3	205	19	160	10,70	150	88	110	18	4	50	43	5,90	
50	165	102	125	18	4	230	20	3	215	24	160	12,80	165	102	125	18	4	62	54	8,10	
65	185	122	145	18	8	290	22	3	245	30	200	28,40	185	122	145	18	4	77	69	17,50	
80	200	138	160	18	8	310	24	3	300	40	250	36,70	200	138	160	18	8	91	81	23,50	
100	235	162	190	22	8	350	24	3	402	45	320	52,50	220	158	180	18	8	117	104	40,80	
125	270	188	220	26	8	400	26	3	436	55	280	70,20	250	184	210	18	8	144	130,5	67,70	
150	300	218	250	26	8	480	28	3	496	65	320	106,50	285	212	240	22	8	172	156,5	86,60	
200	375	285	320	30	12	600	34	3	576	75	400	207,20	340	268	295	22	12	223	204,5	171,40	
250	450	345	385	33	12	730	38	3	590	130	400	325,00	405	320	355	26	12	278	256,5	276,60	
300	515	410	450	33	16	850	42	3	730	205	600	530,00	460	370	410	26	12	329	306,5	456,00	

## 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
(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	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-

### Najwyższe ciśnienie skierowane pod grzyb przy zamkniętym zaworze.

DN [mm]	125	150	200	250	300
P <sub>max</sub> [bar]	33	21	14	10	6

## 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.