

ZAWÓR ZAPOROWO-ZWROTNY TYPE 489

CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	15 -200 mm;
Ciśnienie	-	160 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: 489 / --- / --- / --- / ---

Przykład: 489 / S / U / P / ---

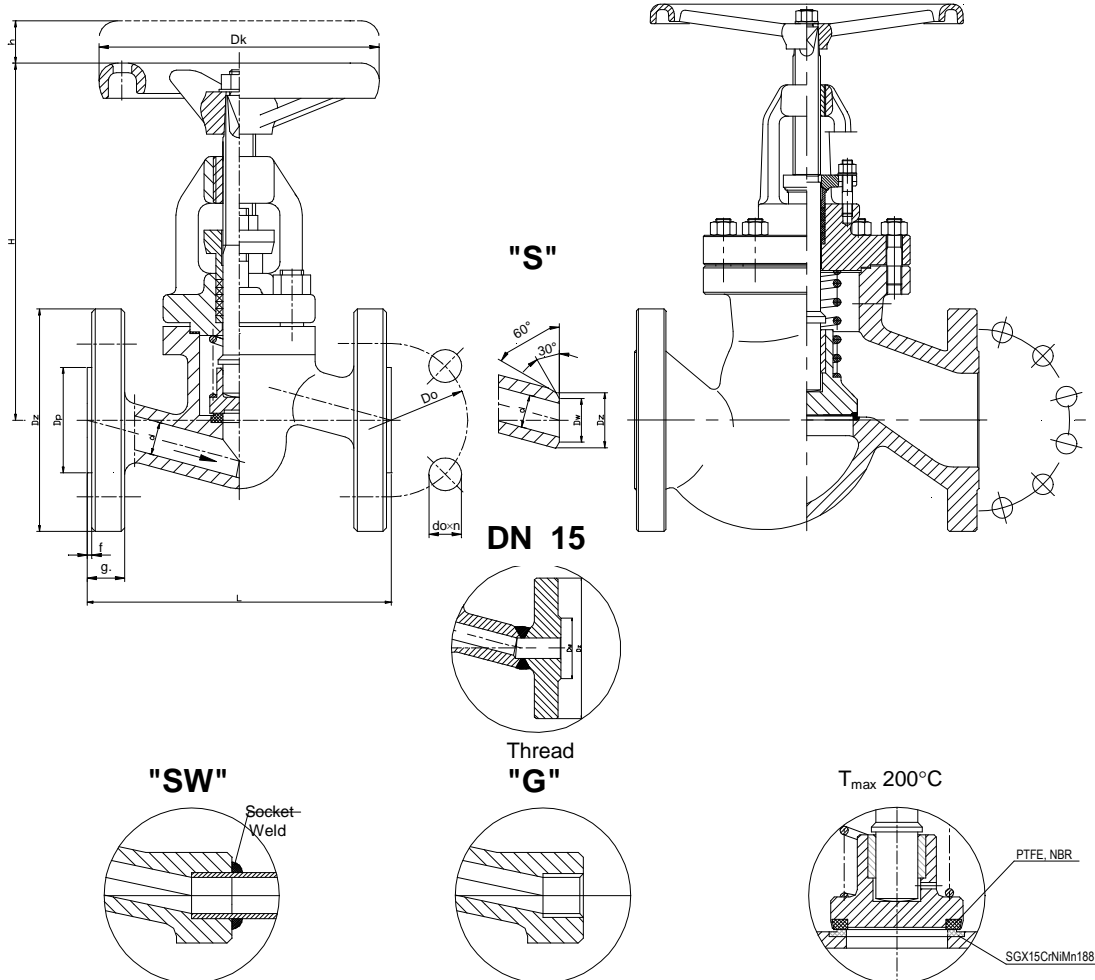
Przyłącza	Znak	Materiał kadłuba	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia	Znak	Inne	Znak
Kołnierze	---	(P250GH) C 22.8	---	Standard	---		---
Do spawania	S	lub GP240GH		PTFE ring	P		
Do spawania	SW	16Mo3 lub G20Mo5	U	NBR ring	N		
Z wewnętrznym gwintem	G	13CrMo4-5 lub G17CrMo5-5	A	STELLIT ring	L		

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 przerywania przepływu czynnika roboczego. Nie wolno ich stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu.

DN 20 - 40

DN50 - 200



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	Standard	U	A	Standard	U	A
Część	T _{MAX} 450°C	T _{MAX} 530°C	T _{MAX} 560°C	T _{MAX} 450°C	T _{MAX} 500°C	T _{MAX} 550°C
	DN 15 - 40			DN 50 - 200		
Kadłub, Pokrywa	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	GP240GH (1.0619)	G20Mo5 (1.5419)	G17CrMo5-5 (1.7357)
Pierścień siedliska DN15-25	X17CrNi16-2					
Pierścień siedliska	G18 8 Mn (1.4370) lub Stellite 6					
Grzyb	X30Cr13 (1.4028) , X17CrNi16-2 (1.4057) , P250GH (1.0460) , 13CrMo4-5 (1.7335)					
Pierścień grzyba	G18 8 Mn (1.4370) lub Stellite 6, lub PTFE , NBR					
Trzpień	X17CrNi16-2 (1.4057), X39CrMo17-1 (1.4122), BT9					
Uszczelnienie pokrywy	Grafit					
Kółko	Żeliwo sferoidalne					

WYMIARY:

Standardowe - kołnierze														Do spawania "S"			
DN	d	Dz	Dp	Do	do	n	L	g.	f	H	h	Dk	Masa	Dz	Dw	L	Masa
15	14	105	45	75	14	4	210	20	2	160	13	120	5,40	22	17	160	3,00
20	19	130	58	90	18	4	230	22	2	160	13	160	9,80	28	22	160	3,00
25	23	140	68	100	18	4	230	24	2	160	13	160	10,80	35	28,5	160	3,00
32	30	155	78	110	22	4	260	24	2	210	16	200	15,00	44	36,5	230	9,30
40	38	170	88	125	22	4	260	28	3	210	18	200	15,70	50	43	230	9,50
50	45	180	102	135	22	4	300	26	3	250	22	250	30,70	62	54	300	19,90
65	62	205	122	160	22	8	340	26	3	290	30	280	46,00	77	69	340	30,90
80	73	215	138	170	22	8	380	28	3	300	40	360	62,00	91	81	380	48,70
100	94	250	162	200	22	8	430	30	3	500	55	360	121,50	117	104	430	95,10
125	120	295	188	240	26	8	500	34	3	600	65	400	168,00	144	130,5	500	137,90
150	144	345	218	280	33	8	550	36	3	700	70	500	251,00	172	156,5	550	201,10
200	195	415	285	345	36	12	650	42	3	900	100	600	290,00	223	204,5	650	215,00

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)	160	160,0	137,1	133,3	125,7	116,5	102,8	99,0	91,4	52,5	-	-	-	-	-	-	-	-
16Mo3 (1.5415)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	148,5	129,5	121,9	114,2	110,4	83,6	70,8	56,3	44,9	35,8	-	-	-
13CrMo4-5 (1.7335)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	148,5	137,1	129,5	121,9	111,3	104,3	88,3	71,6	59,4	46,4	37,3	30,4
GP240GH (1.0619)	160	160,0	137,1	133,3	125,7	116,5	102,8	99,0	91,4	52,5	-	-	-	-	-	-	-	-
G20Mo5 (1.5419)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	148,5	129,5	121,9	114,2	110,4	83,6	70,8	56,3	44,9	35,8	-	-	-
G17CrMo5-5 (1.7357)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	148,5	137,1	129,5	121,9	111,3	104,3	88,3	71,6	59,4	46,4	37,3	30,4

Permissible working pressure directed under the disc when the valve is closed.

DN [MM]	65	80	100	125	150	200
ΔP _{max} [bar]	160	70	44	33	21	14

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.