

ZASUWA WYSOKOCIŚNIENIOWA TYP ZS250, ZK250

CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	50 -500 mm;
Ciśnienie	-	250 bar;
Temperatura	-	do 670°C;
Medium	-	woda, para wodna i inne neutralne substancje ciekłe i gazowe.

WYKONANIE: typ / materiał kadłuba / rodzaj napędu / inne

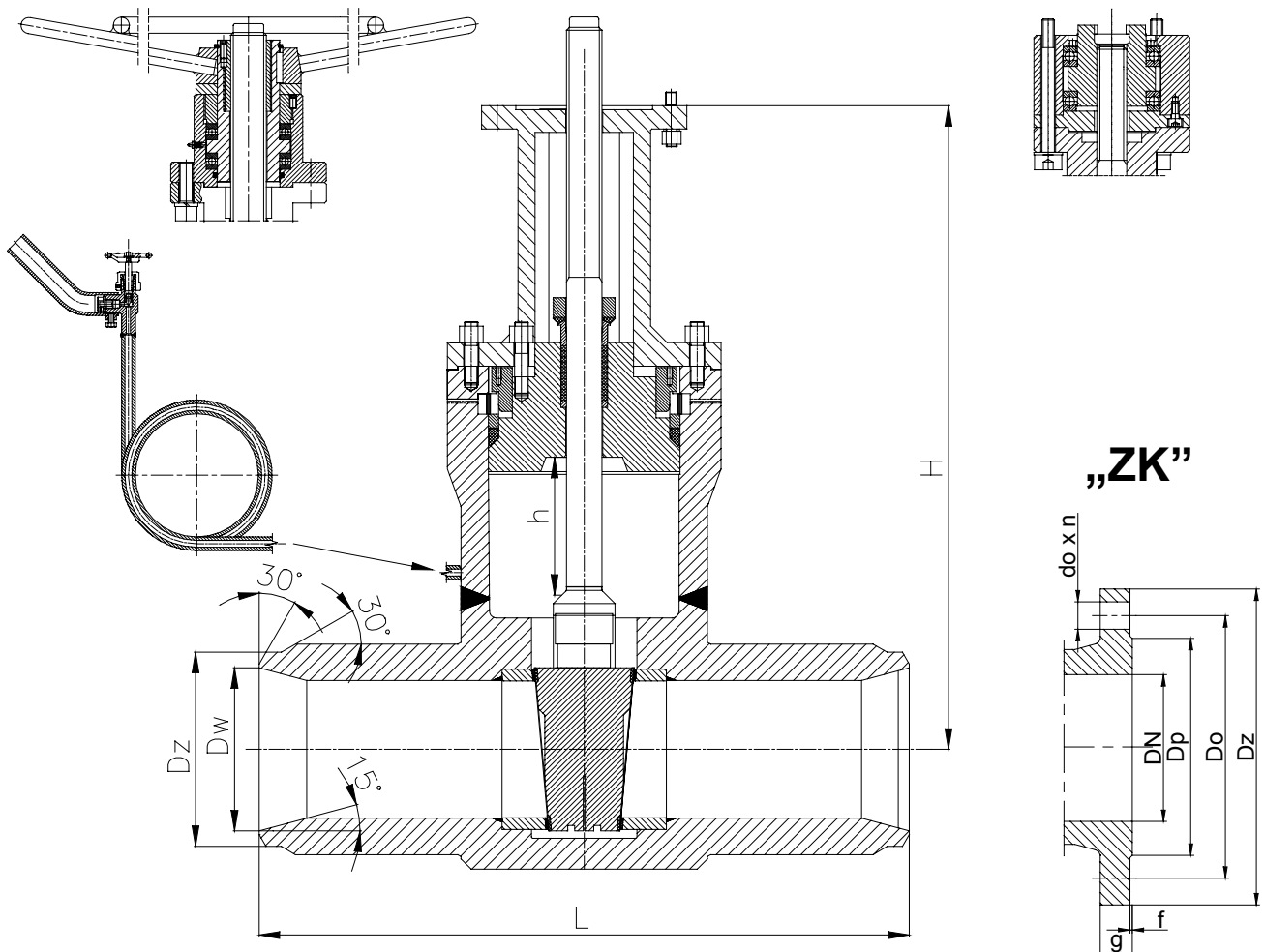
Przykład: ZS250 / --- / --- / ---

Przykład: ZS250 / A / NA / ---

Materiał kadłuba	Znak	Rodzaj napędu	Znak	Inne	Znak
(P250GH) C 22.8	---	Kółko ręczne	---	-----	---
16Mo3	U	Napęd AUMA/INTEC	NA		
13CrMo4-5	A	Napęd NWA	NW		
10CrMo9-10	B	Napęd MODACT	NM		
14MoV6-3	C				
X10CrMoVNb9-1	E				

ZASTOSOWANIE:

Zasuwy przeznaczone są do otwarcia i przerywania przepływu medium i nie wolno ich stosować do dławienia przepływu.



WK®

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	A	B	C	E
Część	T _{MAX} 450°C	T _{MAX} 530°C	T _{MAX} 560°C	T _{MAX} 600°C	T _{MAX} 570°C	T _{MAX} 670°C
Kadłub, pokrywa, klin	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	10CrMo9-10 (1.7380)	14MoV6-3 (1.7715)	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)
Trzpień	X39CrMo17-1 (1.4122), X22CrMoV12-1 (1.4923)					
Pierścień kadłuba	Stellit					
Pierścień klina	Stellit					
Uszczelnienie	Grafit					
Kółko	Stal					

WYMIARY:

Standard-końcówka do spawania								Kołnierzyowy								
DN	Dz	Dw	L	H	h	Dk	Masa	Dz	Dp	Do	do	n	L	g.	f	Masa
50	62	45	350	490	61	400	42,00	200	102	150	26	8	350	42	3	33,9
65	77	59,5	425	534	77	500	65,00	230	122	180	26	8	400	51	3	45,2
80	117	93	470	615	92	500	115,00	255	138	200	30	8	450	55	3	97,1
100	144	116,5	550	690	115	700	160,00	300	162	235	33	8	520	65	3	150,0
125	172	138,5	650	760	140	700	230,00	340	188	275	33	12	600	75	3	220,1
150	182	144,5	750	1040	160	1100	272,00	390	218	320	36	12	700	84	3	274,9
175	-	-	-	-	-	-	-	Po uzgodnieniu z klientem								
200	223	182	950	1280	225	1100	629,00	485	285	400	42	12	800	103	3	640,2
250	278	226,5	1150	1450	270	1100	1034,0	585	345	490	48	16	900	125	3	1067,7
300	329	271,5	1350	1300	335	-	1692,0	690	410	590	52	16	1050	150	4	1612,6
350	Po uzgodnieniu z klientem							Po uzgodnieniu z klientem								
400	Po uzgodnieniu z klientem							Po uzgodnieniu z klientem								
450	Po uzgodnieniu z klientem							Po uzgodnieniu z klientem								
500	Po uzgodnieniu z klientem							Po uzgodnieniu z klientem								

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	520°C	530°C	540°C	560°C	570°C	600°C
(P250GH)C 22.8 (1.0460)	250	250,0	232,1	220,2	208,3	190,4	172,6	160,7	148,8	82,1	-	-	-	-	-	-	-	-
16Mo3 (1.5415)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	244,0	214,2	202,3	190,4	184,5	140,2	110,7	70,2	55,9	-	-	-	-
13CrMo4-5 (1.7335)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	248,8	238,0	226,1	214,2	183,5	163,0	111,9	92,8	72,6	47,6	39,2	-
14MoV6-3 (1.7715)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	248,8	241,7	239,9	229,8	177,4	156,0	134,5	102,4	86,9	-
10CrMo9-10 (1.7380)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	244,0	232,1	220,2	184,5	160,7	122,6	107,1	92,8	69,0	60,7	40,4

Materiał kadłuba	PN	Najwyższe ciśnienie robocze przy temperaturze czynnika																
		20°C	530°C	540°C	550°C	560°C	570°C	580°C	590°C	600°C	610°C	620°C	630°C	640°C	650°C	660°C	670°C	
X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	250	250,0	239,0	218,0	198,0	179,0	160,0	143,0	126,0	112,0	99,0	87,0	77,0	67,0	58,0	50,0	43,0	

MONTAŻ I EKSPLOATACJA:

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

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

Zasuw 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 zasuw, i żeby zasawa nie znajdowała się pod obciążeniem momentów sił pochodzących od ciężaru rurociągu i osprzętu. Zasuw powinny być eksploatowane ściśle z przeznaczeniem. W celu zapewnienia niezawodności konieczne jest zachowanie następujących warunków:

- czynnik płynący przez zasuwę powinien być pozbawiony zanieczyszczeń mechanicznych;
- zasawa w czasie pracy powinna być zabezpieczona przed uszkodzeniami mechanicznymi;
- powinny być zachowane parametry zapisane na zasuwie.