

Dokumentacja
techniczno-ruchowa

ZASUWY BOSA
DO RUR ŻELIWNYCH
MIEKKOUSZCZELNIONA
Nr kat.
2125

Zatwierdził do stosowania

Prezes Fabryki JAFAR S.A.

Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w niniejszej dokumentacji techniczno-ruchowej zwalnia producenta od wszelkich zobowiązań i gwarancji.

Ze względu na ciągły rozwój firmy zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji i zmian konstrukcyjnych przedstawianego produktu.

| | | |
|-----|--|---|
| 1 | OPIS TECHNICZNY | 3 |
| 1.1 | NAZWA I CECHY WYROBU | 3 |
| 1.2 | PRZEZNACZENIE..... | 3 |
| 1.3 | CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA | 3 |
| 2 | KONSTRUKCJA..... | 3 |
| 2.1 | OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY | 3 |
| 2.2 | MATERIAŁY | 4 |
| 3 | WYMIARY | 5 |
| 2.4 | NORMALIZACJA | 6 |
| 2.5 | ZASADY ZAMAWIANIA | 6 |
| 2.6 | WYKONANIE I ODBIÓR | 6 |
| 2.7 | ZNAKOWANIE | 7 |
| 3 | ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT | 7 |
| 3.1 | POWŁOKI OCHRONNE | 7 |
| 3.2 | PAKOWANIE | 7 |
| 3.3 | MAGAZYNOWANIE | 7 |
| 3.4 | TRANSPORT | 8 |
| 4 | MONTAŻ I INSTALACJA | 8 |
| 4.1 | WYTYCZNE MONTAŻU | 8 |
| 4.2 | INSTRUKCJA MONTAŻU | 9 |
| 4.3 | EKSPLOATACJA | 9 |
| 4.4 | PRZEPISY B.H.P | 9 |
| 5 | WARUNKI GWARANCJI | 9 |

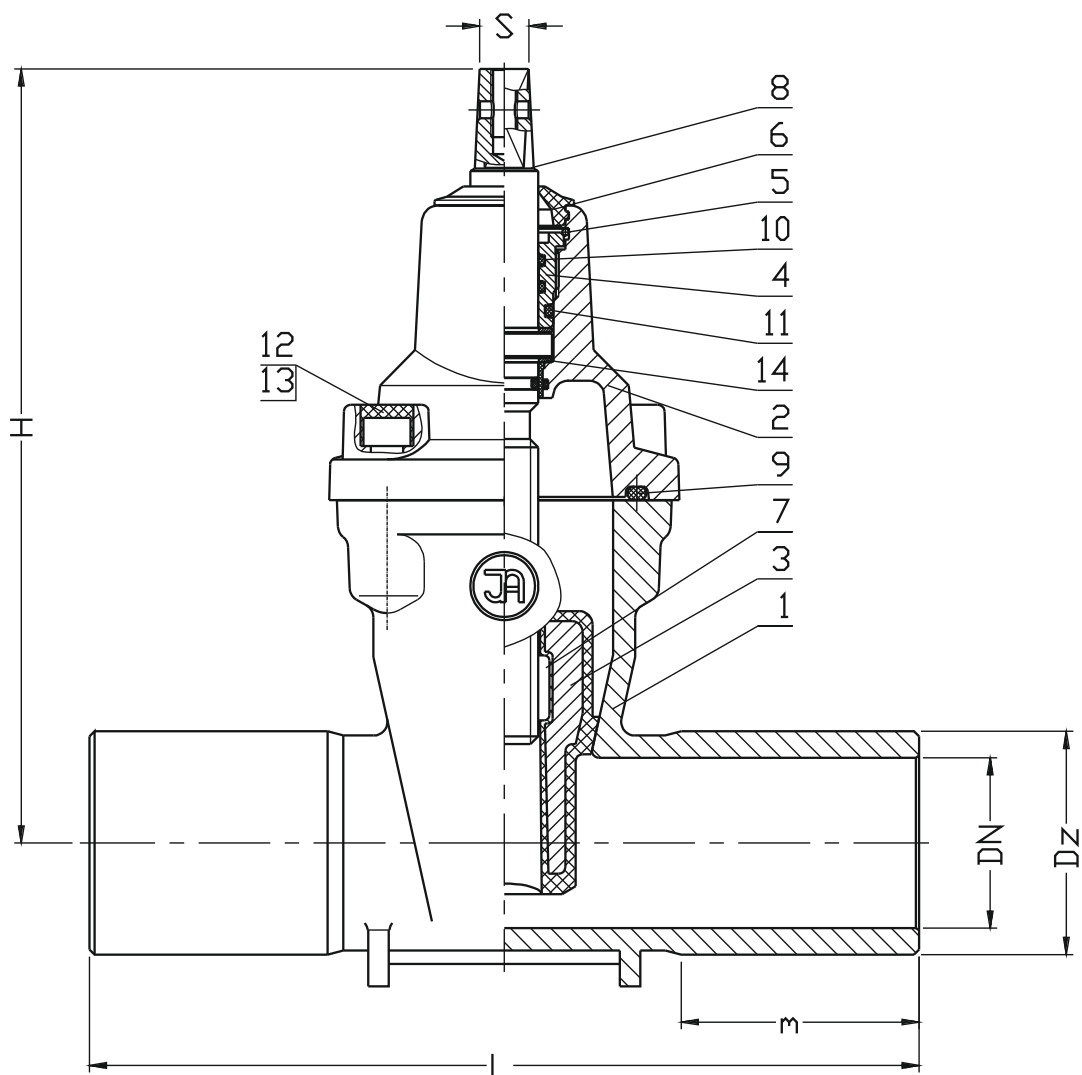
Wszystkie powierzchnie żeliwne wewnętrzne i zewnętrzne zasuw pokrywane są proszkową farbą epoksydową. Trzpień może być napędzany ręcznie poprzez kółko ręczne, lub dla zasuw umieszczonych pod ziemią, poprzez kaptur i obudowę do zasuw z użyciem klucza typu „T”.

2.2 MATERIAŁY.

Wykaz materiałów użytych do budowy zasuw miękkouszczelnionych TYP 2125 podano w tabeli

| Lp. | Nazwa części | Materiał | Norma |
|----------|---------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 1 | Korpus | Żeliwo EN-GJS-500-7 | PN-EN 1563: 2012 |
| 2 | Pokrywa | Żeliwo EN-GJS-500-7 | PN-EN 1563: 2012 |
| 3 | Klin | Żeliwo EN-GJS-500-7 Guma EPDM, NBR | PN-EN 1563: 2012 PN-ISO 1629: 2005 |
| 4 | Korek uszczelniający | Mosiądz | PN-EN 1982: 2010 |
| 5 | Pierścień zabezpieczający | Stal 1.1260 | PN-74/H-84032 |
| 6 | Uszczelka czyszcząca | Guma EPDM | PN-ISO 1629: 2005 |
| 7 | Nakrętka trzpienia | Mosiądz | PN-EN 1982:2010 |
| 8 | Trzpień | Stal 1.4021 | PN-EN 10088-1: 2014 |
| 9 | Uszczelka pokrywy | Guma EPDM | PN-ISO 1629: 2005 |
| 10 11 | Pierścień O-ring | Guma EPDM | PN-ISO 1629:2005 |
| 12 | Śruba | Stal Fe/Zn5, stal nierdzewna | PN-EN ISO 4762: 2006 |
| 13 | Zaślepka śruby | Parafina | wg WT producenta |
| 14 | Podkładka | Poliamid PA6 | PN-EN ISO 1874: 2010 |

3 WYMIARY



| DN | Dz | L | m | H | S | Masa |
|------|-----|-----|-----|-----|----|------|
| [mm] | | | | | | [kg] |
| 50 | 66 | 244 | 70 | 230 | 14 | 8 |
| 65 | 82 | 264 | 80 | 265 | 17 | 9 |
| 80 | 98 | 274 | 85 | 290 | 17 | 12 |
| 100 | 118 | 294 | 85 | 325 | 19 | 21 |
| 125 | 144 | 319 | 87 | 365 | 19 | 29 |
| 150 | 170 | 344 | 95 | 457 | 19 | 42 |
| 200 | 222 | 394 | 110 | 534 | 24 | 69 |
| 250 | 274 | 444 | 130 | 633 | 27 | 94 |
| 300 | 326 | 494 | 130 | 708 | 27 | 141 |

2.4 NORMALIZACJA

| | |
|-------------------------|--|
| PN-EN 1074-1: 2002 | Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne. |
| PN-EN 1074-2: 2002 | Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Armatura zaporowa. |
| PN-89/H-02650 | Armatura i rurociągi. Ciśnienia i temperatury. |
| PN-EN19: 2005 | Armatura przemysłowa. Znakowanie armatury metalowej |
| PN-EN 12266-1: 2012 | Armatura przemysłowa. Badania armatury. Badania ciśnieniowe, procedury badawcze i kryteria odbioru. Wymagania obowiązkowe. |
| PN-EN 558: 2012 | Armatura przemysłowa. Długości zabudowy armatury metalowej prostej i kątowej do rurociągów kołnierzowych. Armatura z oznaczeniem PN i klasy. |
| PN-EN ISO 6708: 1998 | Definicja i dobór DN /wymiaru nominalnego/ |
| PN-EN 1559-1: 2011 | Odlewnictwo. Warunki techniczne dostawy. Postanowienia ogólne. |
| PN-EN 1563: 2012 | Odlewnictwo. Żeliwo sferoidalne. |
| PN-EN 1370: 2012 | Odlewnictwo. Badanie chropowatości powierzchni za pomocą wzorców wzrokowo-dotykowych. |
| PN-EN 10088-1: 2014 | Stale odporne na korozję. Gatunki stali odpornych na korozję. |
| PN-74/H-84032 | Stal sprężynowa. Gatunki. |
| PN-EN 1982: 2010 | Miedź i stopy miedzi. Gąski i odlewy. |
| PN-EN 12420: 2002 | Miedź i stopy miedzi. Odkuwki.. |
| PN-ISO 965-1: 2001 | Gwinty metryczne ISO ogólnego przeznaczenia. Tolerancje. Zasady i dane podstawowe. |
| PN-ISO 2903: 1996 | Gwinty trapezowe metryczne ISO. Tolerancje. |
| PN-EN ISO 4762: 2006 | Śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym. |
| PN-EN 10204: 2006 | Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli. |
| PN-ISO 1629: 2005 | Kauczuki lateksy. Nazewnictwo. |
| PN-EN ISO 1872-1: 2000 | Tworzywa sztuczne. Polietylen (PE) do formowania wtryskowego i wytłaczania. System oznaczania i podstawa do klasyfikacji. |
| PN-EN ISO 1873-1: 2000 | Tworzywa sztuczne. Polipropylen (PP) do formowania wtryskowego i wytłaczania. System oznaczania i podstawa do klasyfikacji. |
| PN-EN ISO 1874-1: 2010 | Tworzywa sztuczne. Poliamidy (PA) do formowania i wytłaczania. Oznaczenie i podstawy klasyfikacji. |
| PN-EN ISO 12944-5: 2009 | Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Ochronne systemy malarskie |

2.5 ZASADY ZAMAWIANIA

Armatura wodna należy do armatury przemysłowej określonego przeznaczenia, dlatego w zamówieniu należy podawać:

- numer katalogowy (równoznaczny z typem wyrobu),
 - przeznaczenie, np. do instalacji wodociągowych
- poza tym
- średnicę nominalną - w/g PN-EN ISO 6708: 1998
 - ciśnienie nominalne - w/g PN-89/H - 02650
 - rodzaj materiału korpusu - w/g PN-EN 1563: 2012
 - max temperaturę roboczą - w/g PN-89/H - 02650

2.6 WYKONANIE I ODBIÓR

Zasuwy o numerze katalogowym TYP 2125 są odbierane i wykonane zgodnie z: PN-EN 1074-2: 2002 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Armatura zaporowa) oraz PN-EN 12266-1: 2012 (Armatura przemysłowa. Badania armatury). Próbie szczelności poddawane są wszystkie zasuwki (100%). Sprawdzana jest szczelność zewnętrzna korpusu i szczelność zamknięcia.

2.7 ZNAKOWANIE

Znakowanie zasuw określają normy: PN-EN-19: 2005, PN-EN-1074-1: 2002.

Korpusy zasuw posiadają oznaczenie umieszczone na przedniej i tylnej ścianie komory korpusu, które obejmuje następujące dane:

- rodzaj zasuw (określony numerem normy na wyrób)
- średnica nominalna
- ciśnienie nominalne
- rodzaj materiału korpusu
- znak firmowy producenta

Poza tym w miejscu wskazanym w dokumentacji umieszcza się tabliczkę identyfikacyjną zawierającą następujące dane:

- nazwa i znak firmy
- numer kolejny wyrobu
- klasa temperatury uszczelnień
- znak budowlany "B" i/lub znak „CE” (gdzie ma zastosowanie)
- typ wyrobu.

3 ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT

3.1 POWŁOKI OCHRONNE

Wszystkie powierzchnie żeliwne wewnętrzne i zewnętrzne zabezpiecza się farbą epoksydową nakładaną elektrostatycznie. Farba posiada atest dopuszczający do kontaktu ze środkami spożywczymi.

Grubość warstwy pokrycia antykorozyjnego wynosi min. 250µm.

Przygotowanie powierzchni odlewów do nanoszenia powłoki epoksydowej zgodnie z dokumentacją techniczną i normą PN-EN ISO 12944-5: 2009.

Śruby łączące korpus z pokrywą wykonane są jako nierdzewne w gat. OH18N9, lub Fe/Zn5 (stal ocynkowana).

3.2 PAKOWANIE

Zasuwy pakowane są na EURO paletach (1200x800) i zabezpieczone termokurczliwym kapturem.

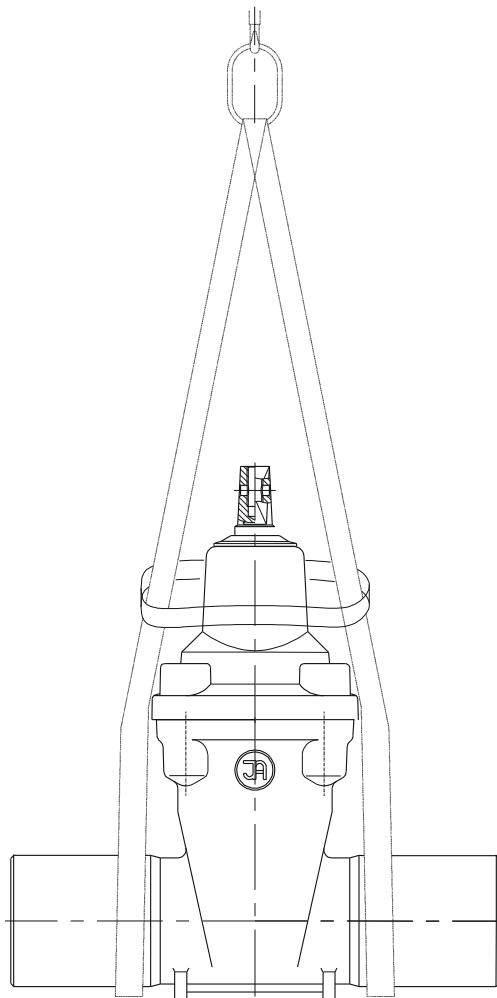
3.3 MAGAZYNOWANIE

Zasuwy należy przechowywać w pomieszczeniach krytych.

3.4 TRANSPORT

Zasuwy należy transportować krytymi środkami transportu

Do transportu zasuw stosować zawiesie taśmowe (przykład pokazano na poniższym schemacie) stosując zabezpieczenie przed możliwością obrócenia się armatury.



4 MONTAŻ I INSTALACJA

4.1 WYTYCZNE MONTAŻU

Zasuwy miękkouszczelnione do sieci wodociągowych TYP 2125 mogą być zabudowane w rurociągach podziemnych lub nadziemnych na instalacjach pionowych lub poziomych. Wymienione wyroby są przystosowane do bezpośredniego montażu na rurociągi żeliwne. Podczas montażu należy zwrócić uwagę, by wykonywana instalacja nie narażała armatury (zasuw) na naprężenia zginające lub rozciągające wynikające z obciążenia ich masą nie podpartego rurociągu. Zaleca się wykonanie czynności montażowych z uwzględnieniem kompensacji rurociągu od temperatury i ciśnienia. Zasuwa zmontowana i wyregulowana przez producenta jest gotowa do montażu na instalacji. Jakikolwiek prace związane z demontażem elementów zasuw mogą spowodować utratę jej szczelności.

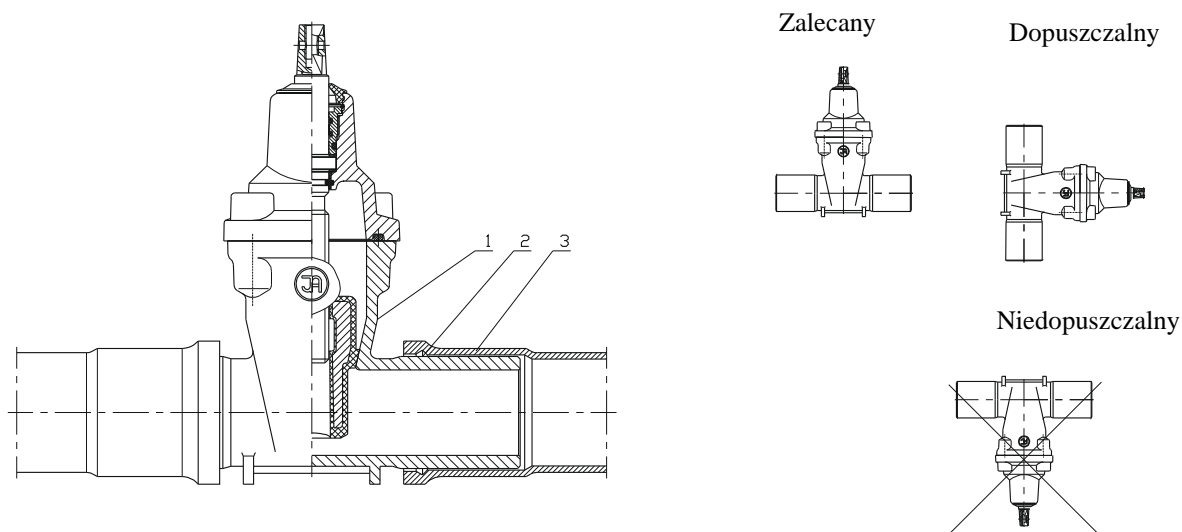
4.2 INSTRUKCJA MONTAŻU

Przystępując do montażu armatury należy sprawdzić dokumentację techniczno-handlową tj zastosowanie dla mediów i parametry pracy rurociągu, w którym ma być zamontowana z danymi deklarowanymi przez producenta. Każda zmiana warunków eksploatacji wymaga konsultacji z producentem armatury.

Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć zaślepienia przelotu głównego, sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych zasuw i w razie potrzeby dokładnie przemyć wodą.

Uwaga! W przypadku mechanicznego uszkodzenia wyrobu nie instalować na rurociągu.

Sposób montażu zasuw i schemat możliwych położeń przedstawia poniższy rysunek:



1.-zasuwa, 2.-uszczelnienie, 3.-rurociąg .

4.3 EKSPLOATACJA

Zasuwę należy eksploatować zgodnie z wymaganiami dotyczącymi armatury odcinającej tzn. w pozycji „całkowicie otwarty” lub „całkowicie zamknięty”. Pozostawienie zasuw w pozycji niepełnego otwarcia może spowodować uszkodzenie uszczelnienia. Celem zapewnienia pełnej sprawności eksploatacyjnej, zaleca się zasuwę okresowo (raz do roku) przesterować (od pełnego otwarcia do pełnego zamknięcia).

Przekroczenie granicznych parametrów pracy armatury może spowodować jej uszkodzenie, co wyklucza odpowiedzialność producenta w zakresie rękojmi.

4.4 PRZEPISY B.H.P

Dla zasuw miękkouszczelnionych typ 2125 mają zastosowanie wytyczne i zalecenia ujęte w przepisach B.H.P. dotyczące instalacji rurociągów i urządzeń zainstalowanych w systemach sieci wodociągowych oraz rozporządzenie w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (stosowanie środków ochrony kończyn górnych, środków ochrony kończyn dolnych, środków ochrony głowy i odzieży ochronnej) szczególnie przy pracach w narażeniu na niskie lub wysokie temperatury.

Eksploatowanie wyrobów niezgodne z przeznaczeniem jest niedopuszczalne.

5 WARUNKI GWARANCJI

Na wyrób zmontowany i użytkowany zgodnie z powyższą DTR-ką producent udziela gwarancji. Warunki i okres gwarancji podany jest w karcie gwarancyjnej.