

3 RÉSZES KARIMÁS SZÉNACÉL GÖMBCSAP PN40



Méret:	DN 15-től 100 mm-ig
Végződés:	PN40 Karimák
Min. hőmérséklet:	-30°C rozsdamentes acél és -20°C szénacél esetében
Max. hőmérséklet:	+ 180°C
Max. nyomás:	40 Bar
Specifikációk:	3 részes típus PTFE ülék Zárható kar Teljes furat

Anyagok: Szénacél vagy rozsdamentes acél

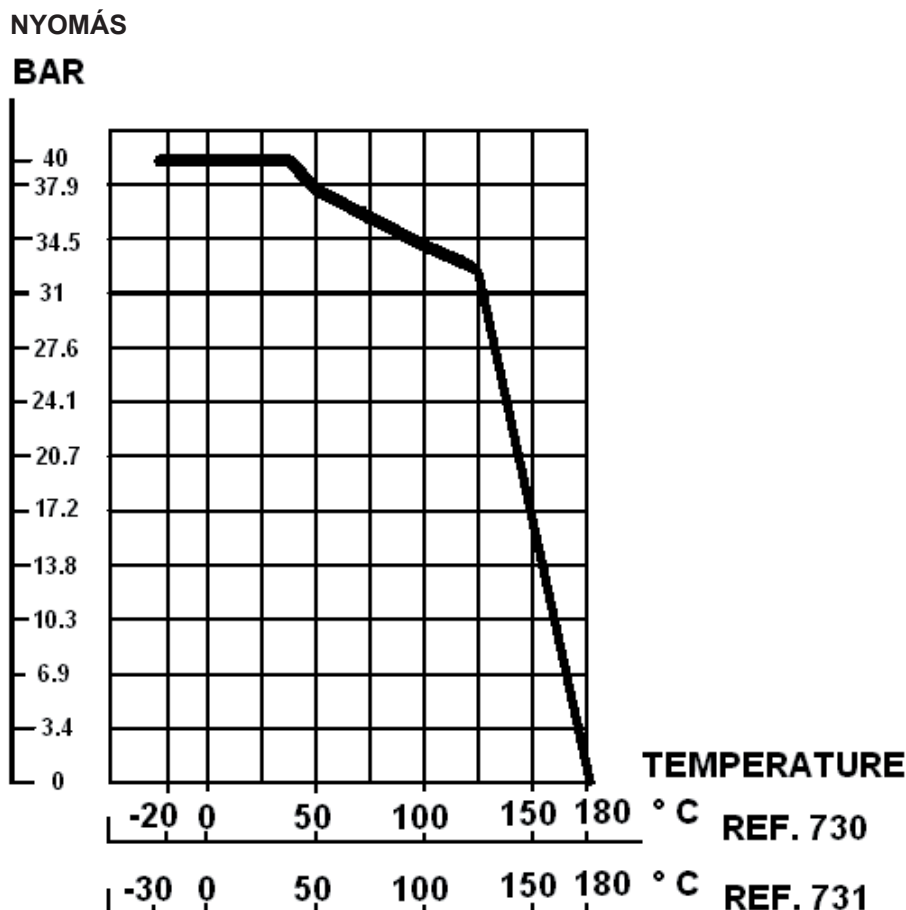
SPECIFIKÁCIÓK:

- Teljes furat
- Zárható kar
- PTFE tömítés
- PTFE ülék
- Zárszerkezet
- 3 részes típus
- Karimák R.F. PN40

HASZNÁLAT:

- Minden közönséges folyadék esetében
- Min és max hőmérséklet átlag : -30°C-tól + 180°C-ig rozsdamentes acél típus **Ref. 731**
- Min és max hőmérséklet átlag : -20°C-tól + 180°C-ig szénacél típus **Ref. 730**
- Max nyomás átlag : 40 bar (lásd: grafikon)

NYOMÁS / HŐMÉRSÉKLET GRAFIKON (GŐZ KIVÉTELEVEL):



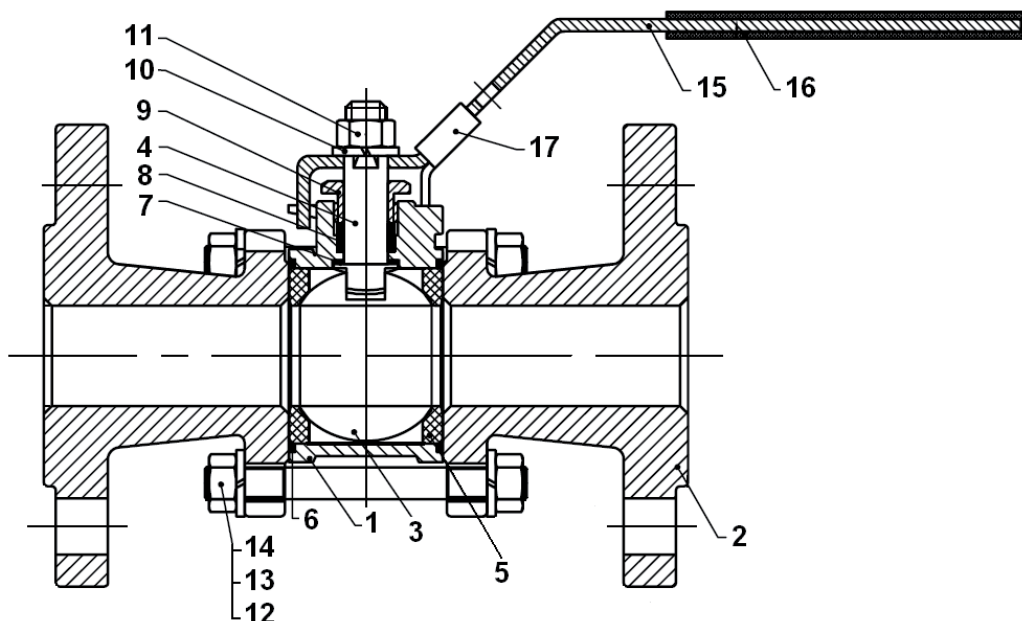
VÁLASZTÉK:

- Szénacél Ref. 730 DN 15-től DN 100-ig
- Rozsdamentes acél Ref. 731 DN 15-től DN 100-ig

VÉGZŐDÉSEK:

- Karimák R.F. PN40

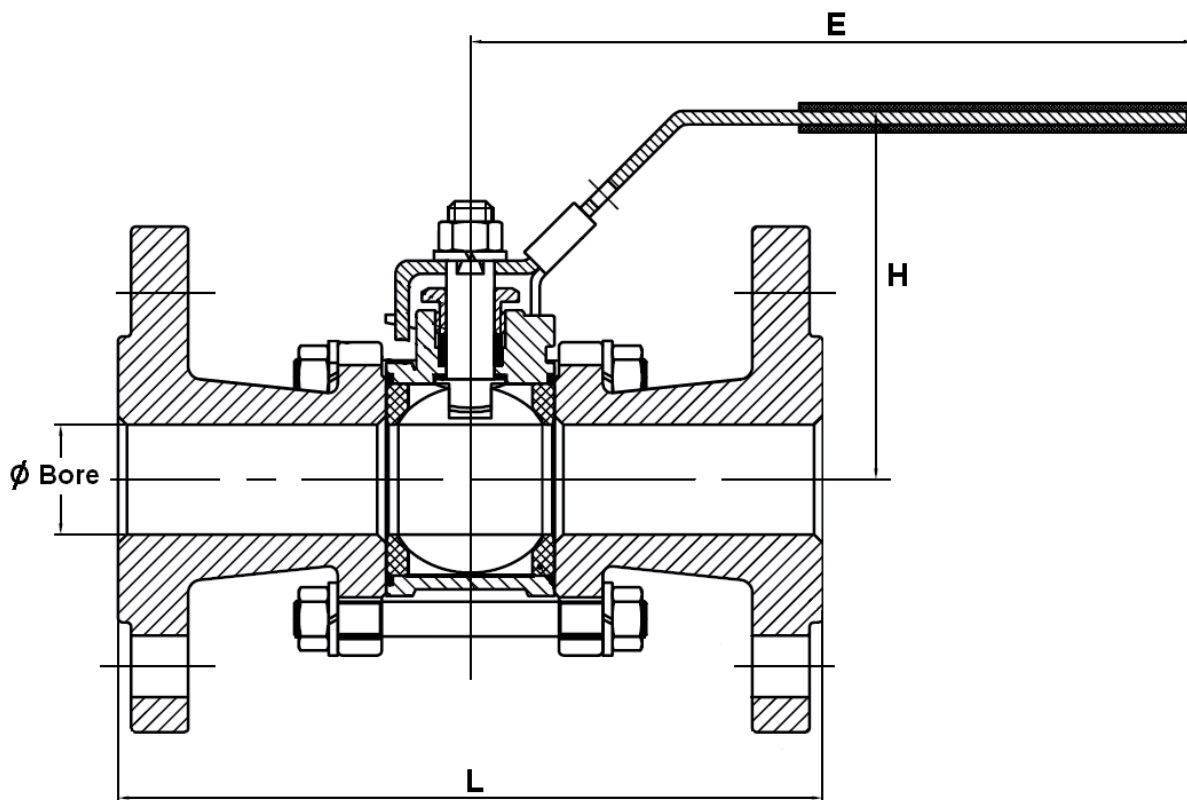
ANYAGOK:



Cikk	Meghatározás	Anyagok 730	Anyagok 731
1	Ház	ASTM A216 WCB	ASTM A351 CF8M
2	Végződés	ASTM A216 WCB	ASTM A351 CF8M
3	Gömb	SS 304	ASTM A351 CF8M
4	Szelepszár	SS 304	
5*	Ülék	PTFE	
6*	Ház tömítés	PTFE	
7*	Gyűrű	PTFE	
8*	Tömítés	PTFE	
9	Tömítőpersely	SS 304	
10	Kar alátét	SS 304	
11	Kar rögzítő anya	SS 304	
12	Csapszeg	SS 304	
13	Anyá	SS 304	
14	Alátét	SS 304	
15	Kar	SS 304	
16	Kar bevonat	Műanyag	
17	Zárszerkezet	SS 304	

(* : megtalálható a tömítéskészletben)

MÉRET (mm):



DN		15	20	25	32	40	50	65	80	100
Ref. 730 / 731	Ø Furat	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	130	150	160	180	200	230	290	310	350
	E	136	136	165	165	200	200	302	302	329
	H	68	72	84	93	99	109	138	150	180
	Súly (Kg)	2.25	3.5	4.3	6.25	7.65	10.9	16.5	24.2	35.4

ÁRAMLÁSI EGYÜTTTHATÓ Kv (m³ / h):

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kv (m ³ / h)	9.5	18.1	30.2	49.3	69.2	129.7	229.2	359	674.6

FORGATÓNYOMATÉK ÉRTÉKE (Nm biztonsági tényező nélkül):

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Forgatónyomaték (Nm)	5.4	7.8	10.6	15	20	28	51	78	113

CSAVAROK AJÁNLOTT MEGHÚZÁSI NYOMATÉKA (Nm):

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Forgatónyomaték (Nm)	6.9	9.8	9.8	11.8	15.7	20.6	54.9	73.5	94.1

SZABVÁNYOK :

- ISO 9001 szabvány szerinti gyártás 2000
- 97/23/EK IRÁNYELV: EK N° 0036
II. Veszélyességi kategória
- API 598 szerinti tesztek
- EN 1092-1 PN40 szerinti R.F. karimák
- NF 29355 DIN 3202 F1 szerinti hosszúság

FIGYELMEZTETÉS: Az üzembehelyezési útmutató és a műszaki adatok figyelmen kívül hagyása esetén a SFERACO nem vállal felelősséget a bekövetkezett károkért. Az ügyfél köteles ellenőrizni, hogy a megfelelő termékeket választotta.

ÜZEMBE HELYEZÉS ÉS KARBANTARTÁS

ÜZEMBEHELYEZÉS ELŐTT :

Tisztítsa meg a csővezeték hegesztés, törmelék, forgács és egyéb idegen anyag maradványaitól.
A csővezetéknek tökéletesen illeszkednie kell, rendelkezzen megfelelő támasztékkal, elkerülve így a külső feszülést.

A végződések megszorításához a megfelelő szerszámot használja.
A megfelelő csavar meghúzási nyomatékot alkalmazza, elkerülve így a végződések sérülését.

A KÖZÉPSŐ RÉSZ ÜZEMBEHELYEZÉSE

A középső rész üzembehelyezése során húzza meg a csavarokat az alábbi táblázat alapján. Húzza meg a keresztcsavarokat.

CSAVAROK AJÁNLOTT MEGHÚZÁSI NYOMATÉKA (Nm):

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Forgatónyomaték (Nm)	6.9	9.8	9.8	11.8	15.7	20.6	54.9	73.5	94.1

TISZTÍTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

A tisztítás során a szelepeket tartsa zárva, így nem kerül szennyeződés a gömb és a ház közé.
A nyomás alatt végzett teszteket kizárólag tisztított csővezetékben lehet elvégezni.
Nyissa ki részlegesen a szelepet a tesztek elvégzéséhez. A nyomástereszt nem haladhatja meg az EN 12266-1 szerinti specifikációkat.

KARBANTARTÁS

A szelepet évente 1- 2-szer javasolt (nyit és zár pozícióban) működtetni.

A szelep karbantartásakor győződjön meg róla, hogy nincs nyomás vagy folyadék a csővezetékben, és, hogy elkülönítette azt.
Elég alacsony hőmérsékletet kell biztosítani ahhoz, hogy a működtetés ne legyen kockázatos.
Korrozív folyadék jelenléte esetén állítsa le a berendezést, mielőtt beavatkozik.

Ha a szelep nyomás alatt van :

Ha szivárgás észlelhető a ház és a végződések között, húzza meg a csavarokat az fenti táblázat alapján

Ha szivárgást észlel a tömítésnél, enyhén húzza meg, így eláll a szivárgás.

KARBANTARTÁS, MŰKÖDTETÉS MŰHELYBEN

ÜLÉK TÖMÍTÉSEK ÉS TÖMÍTÉSEK CSERÉJE. A középső részt el kell távolítani.

Forgassa el a gömböt 45° -kal és távolítsa el az ülékeket.

A szelepet zárt pozícióban működtesse, hogy eltávolíthassa a gömböt.

Győződjön meg róla, hogy a gömb felületén nincsenek behatások és bemetszések. Ha jelentős behatások vagy bemetszések vannak, akkor cserélje ki a gömböt.

Tisztítsa meg a szelepház belsejét és távolítsa el a szennyeződéseket.

A tömítés cseréléséhez távolítsa el a kart, csavarja ki a tömszelenceszorító anyát, és távolítsa el a szelepszárat a szelep belsejéből.

Tisztítsa meg az ülék tömítéseket.

Szerelje vissza a nyomóalátétet a szelepszárra, helyezze be a szelepszárat a szelep belsejébe, majd szerelje vissza a tömítést a tömszelenceszorító anyával, és szerelje vissza a kar alátétet, az anyát és a kart.

Forgassa a szelepszárat zárt pozícióba és helyezze be a gömböt.

Majd forgassa a gömböt nyílt pozícióba és szerelje vissza az üléket.

Helyezze el a szelepet a berendezésen, húzza meg a csavarokat a fenti táblázat alapján. Majd végezze el a tesztet ugyanúgy, ahogyan az első üzembehelyezéskor.