

ZASUWA WYSOKOCIŚNIENIOWA TYP GS250

CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	50 -350 mm;
Ciśnienie	-	250 bar;
Temperatura	-	do 600°C;
Medium	-	woda, para wodna i inne neutralne substancje ciekłe i gazowe.

WYKONANIE: typ / materiał kadłuba / rodzaj napędu / inne

Przykład: GS250 / --- / --- / ---

Przykład: GS250 / A / NA / ---

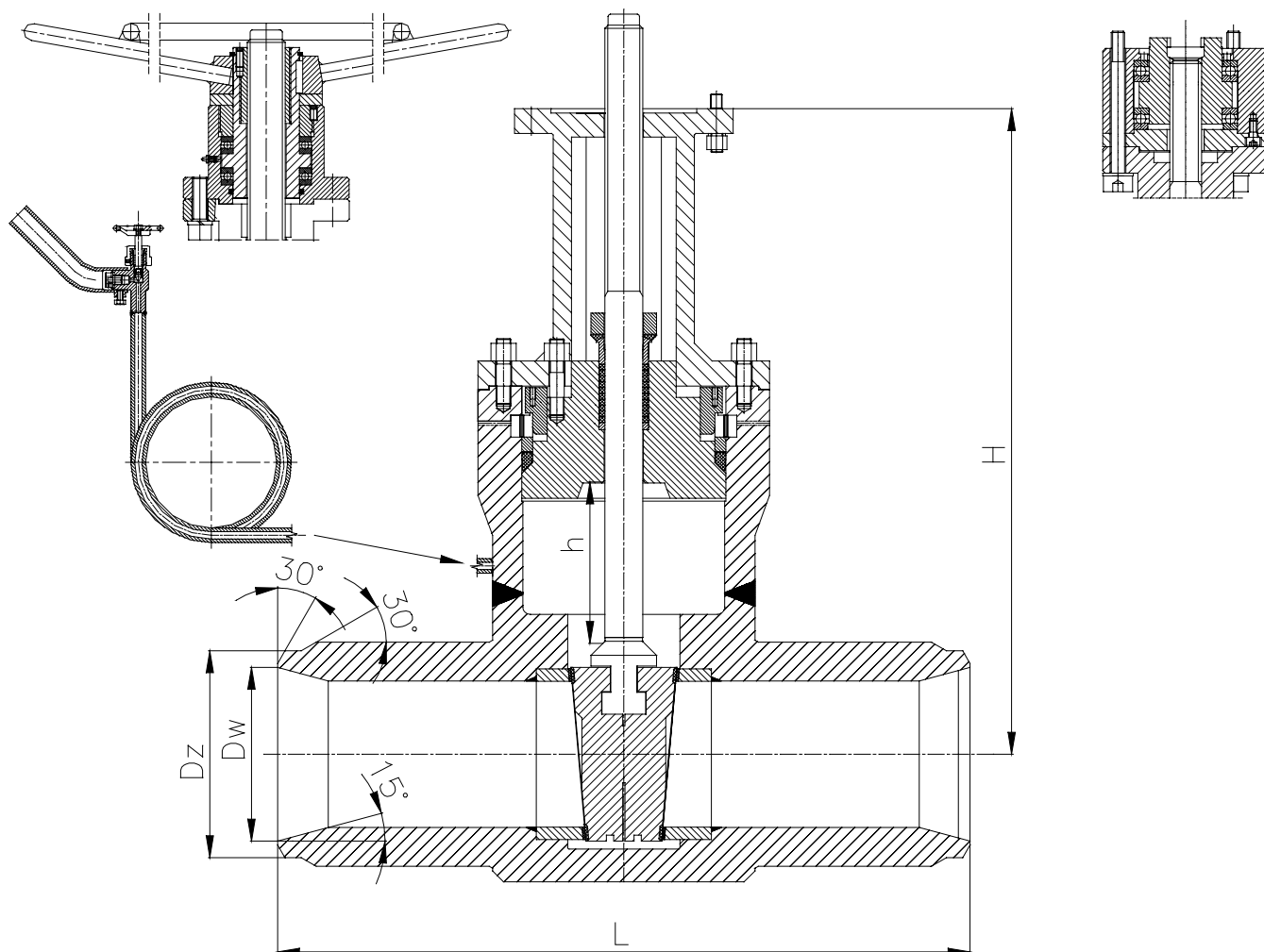
Typ materiał kadłuba	Znak
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	GKA
X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	GKB

Rodzaj napędu	Znak
Kółko ręczne	---
Napęd AUMA	NA
Napęd NWA	NW
Napęd MODACT	NM

Inne	Znak
-----	---

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	GSA160	GSB160
Część		
Kadłub, pokrywa	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Klin	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Trzpień	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Uszczelnienie dławnicy	PTFE , Grafit	
Kółko	Stal	

WYMIARY:

DN	Dz	Dw	L	H	h	Dk	Masa
50	602	45	350	400	65	350	42,00
65	77	57,5	425	400	78	350	65,00
80	91	65,5	470	435	93	350	115,00
100	117	87,5	550	435	112	400	160,00
125	144	106,5	650	535	146	500	230,00
150	172	130,5	750	708	174	800	272,00
175	193,7	149,3	850	910	185	900	451,00
200	223	172	950	1107	233	1000	629,00
250	278	212,5	1150	1245	260	1000	1034,00
300	355,6	287	1350	1512	310	1000	1692,00
350	406,4	339	1500	1780	355	1000	1792,00

DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	Czynnik roboczy	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
			bar															
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	kwasy i ługi	250	250	248	233	221	211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)		250	250	250	244	232	229	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	substancje neutralne	250	250	248	233	221	211	199	192	186	182	180	177	177	176	176	175	169
X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)		250	250	250	244	232	229	216	207	201	196	193	191	190	190	189	189	188

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.