

ZAWÓR ZAPOROWY PROSTY TYP 648

CHARAKTERYSTYKA:

| | | |
|-------------|---|---|
| Średnica | - | 10 -100 mm; |
| Ciśnienie | - | 250 bar; |
| Temperatura | - | do 600°C; |
| Medium | - | woda, para wodna i inne neutralne substancje ciekłe i gazowe. |

WYKONANIE: typ / przyłącza / materiał kadłuba / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / rodzaj napędu

Przykład: 648 / --- / --- / --- / ---

Przykład: 648/ K / U / L / NA

| Przyłącza | Znak |
|---|-----------|
| Standardowe-do spawania | --- |
| Do spawania | SW |
| Kołnierze wg DIN lub ANSI, lub z gwintem wewnętrznym spawane | K |

| Materiał kadłuba | Znak |
|------------------|----------|
| (P250GH) C 22.8 | --- |
| 16Mo3 | U |
| 13CrMo4-5 | A |
| 10CrMo9-10 | B |
| 14MoV6-3 | C |

| Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba | Znak |
|------------------------------------|----------|
| Standardowy | --- |
| Stellit | L |

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

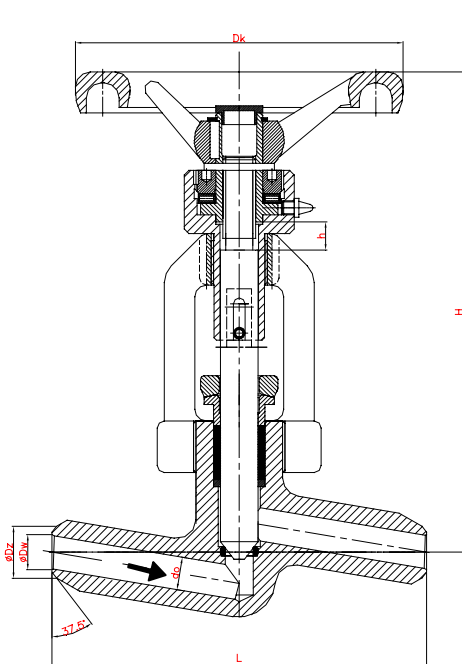
ZASTOSOWANIE:

Zawory zaporowe (**648**) przeznaczone są do otwarcia i przerywania przepływu medium i nie wolno ich stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu. Do regulacji przepływu medium należy stosować tylko zawory zaporowo-regulacyjne (**typ 673**).

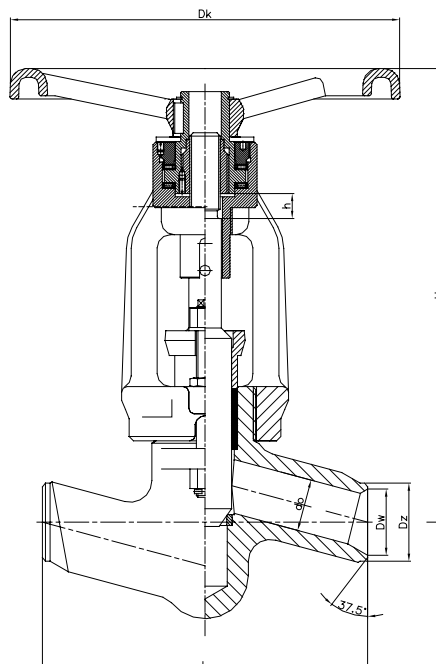
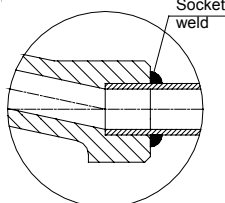
DN 10 ÷ 15

DN 20 ÷ 50

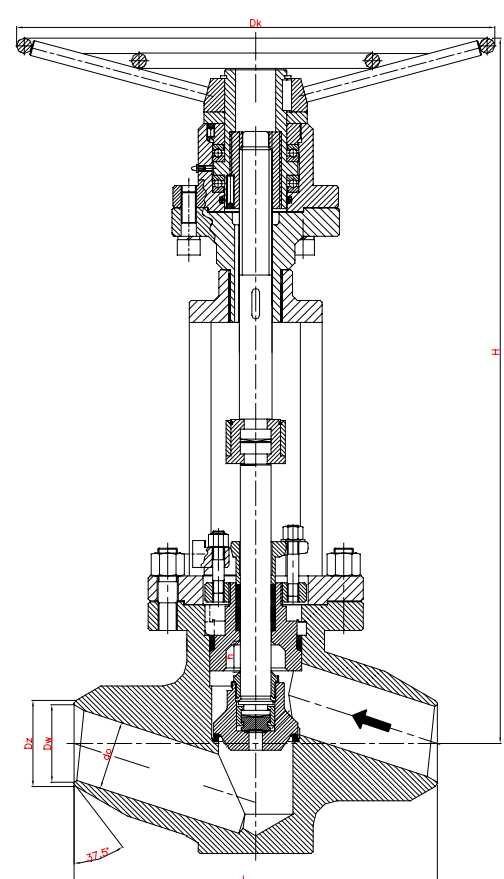
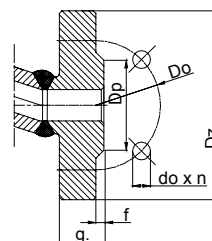
DN 65 ÷ 100



"SW"



"K"



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 |
|-------------------------|---|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Część | T _{MAX} 450°C | T _{MAX} 530°C | T _{MAX} 560°C | T _{MAX} 600°C | T _{MAX} 570°C |
| Kadłub | (P250GH) C22.8 (1.0460) | 16Mo3 (1.5415) | 13CrMo4-5 (1.7335) | 10CrMo9-10 (1.7380) | 14MoV6-3 (1.7715) |
| Pokrywa | DN 15-25 13CrMo4-5 (1.7335) DN 32-100 G17CrMo5-5 (1.7357) | | | | |
| Trzpień DN 15-50 | X39CrNi17-1 (1.4122) | X22CrMoV12-1 (1.4923) | | | |
| Grzyb DN 65-100 | (P250GH) C22.8 (1.0460) | 13CrMo4-5 (1.7335) | 13CrMo4-5 (1.7335) | 10CrMo9-10 (1.7380) | 14MoV6-3 (1.7715) |
| Pierścień siedliska | BT9 lub Stellite | | | | |
| Trzpień górny DN 65-100 | X17CrNi16-2 (1.4057), X39CrNi17-1 (1.4122) | | | | |
| Kółko | Żeliwo sferoidalne | | | | |

WYMIARY:

| Standard – końcówka do spawania | | | | | | H | h | Dk |
|---------------------------------|----|-----|-------|-----|------|-----|----|---------|
| DN | d | Dz | Dw | L | Masa | | | |
| 10 | 10 | 20 | 12 | 160 | - | 205 | 12 | 140 |
| 15 | 14 | 22 | 16 | | | | | |
| 20 | 20 | 28 | 19,5 | 160 | - | 266 | 19 | 200 |
| | 18 | | | | | | | |
| 25 | 24 | 35 | 26,5 | 300 | - | 418 | 23 | 360 |
| 32 | 30 | 44 | 32,5 | | | | | |
| 40 | 38 | 50 | 38,5 | | | | | |
| | 36 | | | | | | | |
| 50 | 44 | 62 | 45 | 340 | - | 714 | 45 | GNR 700 |
| | 42 | | | | | | | |
| 65 | 62 | 77 | 59,5 | | | | | |
| | 56 | | | | | | | |
| 80 | 76 | 117 | 93 | 380 | - | 637 | 36 | GNR 500 |
| 100 | 92 | 144 | 116,5 | 430 | - | 720 | 50 | GNR 500 |

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 | 500°C | 510°C | 520°C | 530°C | 540°C | 560°C | 570°C | 600°C |
| | bar | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (P250GH)C 22.8 (1.0460) | 250 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 165,0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 16Mo3 (1.5415) | 250 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 222,0 | 176,0 | 141,0 | 112,0 | - | - | - | - |
| 13CrMo4-5 (1.7335) | 250 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 224,0 | 186,0 | 146,0 | 95,0 | 79,0 | - |
| 14MoV6-3 (1.7715) | 250 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 205,0 | 174,0 | - |
| 10CrMo9-10 (1.7380) | 250 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 250,0 | 246,0 | 215,0 | 186,0 | 138,0 | 122,0 | 81,0 |

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.