

OGÓLNE WYTYCZNE MAGAZYNOWANIA, TRANSPORTU, MONTAŻU I EKSPLOATACJI ZASUW HAWLE

WYTYCZNE DOTYCZĄ ZASUW NOŻOWYCH Z MIĘKKIM USZCZELNIENIEM
I NIEWZNOŚCĄ SIĘ WRZECIOMEM NR KAT. 3600



Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

ul. Piaskowa 9 | 62-028 Koziegłowy

+48 61 81 11 400

+48 61 81 11 413

info@hawle.pl

hawle.pl

hawle

made for generations.

NP: 781-10-01-712
REGON: 630244674
BDO: 000061148

1. OPIS TECHNICZNY

2. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

3. MONTAŻ

4. EKSPLOATACJA

5. WARUNKI GWARANCJI

6. KONTAKT

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

ul. Piaskowa 9 | 62-028 Koziegłowy

☎ +48 61 81 11 400

📠 +48 61 81 11 413

✉ info@hawle.pl

hawle.pl



made for generations.

NP: 781-10-01-712
REGON: 630244674
BDO: 000061148

1. OPIS TECHNICZNY

Zasuwy przeznaczone do wody surowej i nieagresywnych ścieków do zabudowy na sieci rurociągów w komorach i studzienkach.

Zakres ciśnień roboczych zgodnie z danymi technicznymi zamieszczonymi w załączonych informacjach i kartach katalogowych.

Dopuszczalne ciśnienia robocze:

DN	Dopuszczalne ciśnienie robocze (PFA)
50 - 200	10 bar
250 - 400	6 bar

Temperatura medium: od 0⁰ C do +40⁰ C,

Temperatura składowania: od – 40⁰C do + 70⁰C,

Maksymalna szybkość przepływu medium: do 4m/s.

Stosowanie do innego medium, wymaga pisemnego uzgodnienia z Producentem.

Zasuwy przeznaczone do pracy w pozycji otwartej lub zamkniętej-zasuwy nie są przewidziane do pracy jako armatura regulacyjna!

CECHY KONSTRUKCYJNE:

- miękko uszczelniająca zasuwa nożowa,
- mocna konstrukcja zasuwy gwarantująca wysoka odporność na korozję,
- możliwość zabudowy między kołnierzami oraz na końcu rurociągu z zastosowaniem przeciw kołnierza,
- całkowicie wolny przelot,
- obsługa za pomocą:
 - kółka ręcznego,
 - napędu elektrycznego (nr kat 3600 EL opcja konieczna do zaznaczenia w zamówieniu),
 - napędu pneumatycznego (nr kat 3600PN – wykonanie pod napęd pneumatyczny, lub 3600PM – wersja wyposażona w napęd pneumatyczny – opcje konieczne do zaznaczenia w zamówieniu)
 - przedłużacza wrzeciona (opcja konieczna do zaznaczenia w zamówieniu).

DANE TECHNICZNE:

- korpus: żeliwo szare EN-GJL-250 zgodnie z EN 1561,
- ułożyskowanie:
 - DN 50-DN200 żeliwo sferoidalne GJS-400,
 - DN250-DN400 szare EN-GJL-250,
- płyta odcinająca: stal nierdzewna 1.4301,
- wrzeciono z walcowanym gwintem: stal nierdzewna 1.4301,
- kolumna: stal nierdzewna 1.4301,
- śruby: sześciokątne A2,
- nakrętka wrzeciona: RG7,
- uszczelka poprzeczna: elastomer,
- uszczelka typu U: elastomer,
- podkładka ślizgowa z POM.

Długość zabudowy wg EN 558-1 GR 20

Zasuwy w zakresie średnic:

DN50-DN200 posiadają korpus jednoczęściowy,

DN250-DN400 posiadają korpus dwuczęściowy

Produkowane w Firmie zasuwki poddawane są 100% kontroli jakościowej na szczelność odcięcia i wytrzymałość korpusu.

2. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

Zasuwki małych średnic zaleca się magazynować i transportować w koszach lub kartonach z zastosowaniem przekładek z kartonu lub folii pęcherzykowej.

Zasuwki większych średnic należy magazynować na paletach w pozycji leżącej w położeniu stabilnym z zastosowaniem przekładek z kartonu lub folii pęcherzykowej.

Na czas transportu dopuszcza się inne położenie zasuwki pod warunkiem użycia do transportu palet i zabezpieczeniu armatury przed przemieszczaniem i możliwością powstania uszkodzeń mechanicznych powłoki.

Dla zachowania właściwości ochronnych powłoki z żywicy epoksydowej, należy zapobiegać szkodliwym oddziaływaniom pogodowym na powłokę - np. promieniowaniu UV, jej uszkodzeniom mechanicznym podczas magazynowania, transportu oraz montażu.

3. MONTAŻ

Przed zamontowaniem należy sprawdzić zgodność otrzymanej zasuwę z zamówieniem.

Zasuwy można montować na rurociągach poziomych w dowolnym położeniu (nie zalecamy zabudowy z pionowym ułożeniem wrzeciona z główką wrzeciona skierowaną w dół).

Kierunek przepływu medium jest dowolny.

Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić:

- czy zasuwę jest w pozycji „otwarta” jeśli nie to należy ją otworzyć
- sprawdzić czystość wnętrza zasuwę oraz czołowych powierzchni przyłączy
- sprawdzić stan powłoki ochronnej, w przypadku stwierdzenia drobnych uszkodzeń powłoki należy użyć do ich usunięcia zestawu naprawczego nr kat. 3442 lub farby renowacyjnej nr kat. 4341.

W trakcie montażu zwrócić szczególną uwagę na zachowanie współosiowości zasuwę i rurociągu.

Zasuwę nie może przenosić obciążeń pochodzących od ciężaru rurociągów.

Montaż armatury winien się odbywać w sposób eliminujący uderzenia mogące spowodować uszkodzenia powłoki.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU ZASUWY NOŻOWEJ

By uniknąć zbędnego przenoszenia na korpus momentu ciągnięcia, należy zamontować najpierw korpus śrubami przez otwory przelotowe (konieczne krzyżowe dokręcanie nakrętek).

Dopiero, kiedy zasuwę nożowa jest ściśnięta, należy montować krótsze śruby wkręcane w gwinty korpusu. Należy bezwzględnie przestrzegać długości tych śrub określonych w karcie katalogowej. Nie przestrzeganie powyższych zaleceń grozi uszkodzeniem zasuwę.

Moment obrotowy tych śrub nie może być wyższy niż 100 Nm!

Przy montażu zasuwę nożowej na końcu przewodów (szczególnie w wersji dwuczęściowej) należy zastosować dodatkowy przeciwkołnier. Montaż dodatkowego kołnierza służy optymalnemu *ściśnięciu* korpusu a obciążenia przechodzą na śruby złączeniowe.

Podczas prób przewodów można podnieść ciśnienie testowe (PFA) krótkotrwale x 1,5 podanej wartości (15 bar w przypadku DN50-200 lub 9 bar w przypadku DN250-400).

Jest to dopuszczalne tylko przy otwartej zasuwie (podniesionej płycie).

Przy armaturze zamkniętej ciśnienie nie może przekraczać podanych w tabeli dopuszczalnych wartości (10 lub 6 bar).

4. EKSPLOATACJA

Zasuwy należy eksploatować zgodnie z wymogami armatury odcinającej tzn. w pozycji całkowicie otwartej lub całkowicie zamkniętej. W wykonaniu standardowym obrót wrzeciona w prawo powoduje zamykanie a obrót w lewo otwieranie zasuwę.

W trakcie otwierania i zamykania zasuwę należy bezwzględnie przestrzegać wartości

momentów zamykających zasuwę; przekraczanie tych wartości prowadzi do przedwczesnego zużycia lub wręcz uszkodzenia armatury! Do obsługi armatury wolno stosować wyłącznie narzędzia i napędy z naszej oferty lub produkty równoważne -zgodnie z naszymi zaleceniami. Momenty obsługowe i momenty zamykania są zgodne z normą DIN 3547-1.

Armatura HAWLE została zaprojektowana do pracy bezobsługowej. Niemniej jednak raz w roku należy przeprowadzić kontrolę armatury poprzez jej uruchomienie. W przypadku armatury przeznaczonej do współpracy z napędami automatycznymi należy stosować się do odpowiednio w tym celu przygotowanych instrukcje obsługi.

Do napraw wolno stosować wyłącznie oryginalne części zamienne HAWLE dostępne na magazynie Fabryki w Koziegłowych.

Zasuwa nie może być wystawiona na działanie niskich temperatur w warunkach, które mogą spowodować zamarzanie transportowanego medium.

Przy sporadycznym użytkowaniu zasuwy zaleca się przeprowadzać rozruch próbny mający na celu zapewnienie jej długiej żywotności oraz pełnej sprawności eksploatacyjnej. Wskazane jest uruchomienie zasuwy przynajmniej raz na trzy miesiące.

Zasuwy nożowe w zależności od warunków pracy, wymagają konserwacji, polegającej na smarowaniu wrzeciona i płyty. Do smarowania zasuwy zaleca się stosować następujące środki smarne;

- do płyty zasuwy, środek o nazwie handlowej „Klüberbeta“
- do wrzeciona środek o nazwie handlowej „Sabrease“

Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w niniejszej instrukcji będzie stanowiło naruszenie udzielonych warunków gwarancji.

W odniesieniu do ilustracji , danych technicznych, wymiarów i podanych mas zastrzegamy sobie prawo wnoszenia zmian wynikających z postępu technicznego.

5. WARUNKI GWARANCJI

Producent udziela gwarancji na wyrób zmontowany i użytkowany zgodnie z przeznaczeniem i parametrami pracy określonymi w kartach katalogowych oraz zgodnie z informacjami zamieszczonymi w ogólnych wytycznych obsługi armatury Hawle oraz niniejszej instrukcji.

Manipulowanie przy wyrobach (zmiany, wymiana części, luzowanie fabrycznych połączeń itp.) jest niedopuszczalne i powoduje wygaśnięcie zobowiązań gwarancyjnych i odpowiedzialności za wyrób.

6. KONTAKT

Wszelkie dodatkowe pytania dotyczące doboru, montażu i eksploatacji prosimy kierować do:

- właściwych terytorialnie Regionalnych Menedżerów Sprzedaży – nr telefonów dostępne na stronie www.hawle.pl.
- działu Serwisu tel.: 609 550 550
- lub bezpośrednio do:

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

62-028 Koziegłowy

ul. Piaskowa 9

e-mail: info@hawle.pl

Dział Techniczny

tel.: (061) 81 11 409

tel.: (061) 81 11 410

tel.: (061) 81 11 437

fax: (061) 81 11 413

e-mail: techniczny@hawle.pl