OGÓLNE WYTYCZNE MAGAZYNOWANIA, TRANSPORTU, MONTAŻU I EKSPLOATACJI ZASUW HAWLE

WYTYCZNE DOTYCZĄ ZASUW Z MIĘKKIM USZCZELNIENIEM KLINA, I RUCHOMYMI KOŁNIERZAMI TYPU E2 DN40 – DN400 PN16 - NR KAT. 411, 412

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.
ul. Piaskowa 9 I 62-028 Koziegłowy
+48 61 81 11 400
+48 61 81 11 413
info@hawle.pl
hawle.pl

made for generations.

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

1. OPIS TECHNICZNY

2. PRZEZNACZENIE

3. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

4. MONTAŻ

5. EKSPLOATACJA

6. WARUNKI GWARANCJI

7. KONTAKT

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.
ul. Piaskowa 9 | 62-028 Kozieglowy
+48 61 81 11 400
+48 61 81 11 413
info@hawle.pl
hawle.pl

made for generations.

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

1. OPIS TECHNICZNY

Zasuwy należą do grupy armatury kołnierzowej, zaporowej z ruchomymi kołnierzami (w funkcji otwórz –zamknij) z miękkim uszczelnieniem klina.

Zasuwy dostępne są w wersji o długości zabudowy:

- krótkiej EN 558 GR 14 w zakresie średnic DN80 – DN200,

- długiej EN 558 GR 15 w zakresie średnic DN40 – DN200.

Zasuwy dostępne są w wykonaniu na ciśnienia:

- PN10,

- PN 16.

Zasuwy zabezpieczone są wewnątrz i zewnątrz antykorozyjnie poprzez pokrycie fluidyzacyjne żywicą epoksydową (EWS), wg Wytycznych Stowarzyszenia Ochrony Antykorozyjnej (GSK).

Zasuwy wykonane są zgodnie z: PNEN1074-2: 2002 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Armatura zaporowa) oraz PN-EN 12266-1: 2007 (Armatura przemysłowa. Badania armatury). Próbie szczelności poddawane są wszystkie zasuwy (100%). Sprawdzana jest szczelność zewnętrzna korpusu, szczelność zamknięcia i momenty obsługowe.

Cechy konstrukcyjne:

- umożliwia bezproblemową z wyeliminowaniem możliwych naprężeń montażowych wymianę zasuw,

- kołnierze z możliwością obrotu zabezpieczone przed przesunięciem,

- zintegrowane uszczelki kołnierza,

- pokrywa i korpus z żeliwa EN-GJS- 400-18,

- wrzeciono ze stali nierdzewnej z walcowanym gwintem,

- optymalne pod względem obciążenia prowadzenie klina,

- klin z wewnątrz i zewnątrz nawulkanizowaną powłoką elastomerową,

- prowadnice klina wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na ścieranie,

- minimalne momenty zamykania nawet przy dużej różnicy ciśnień,

- przewymiarowana nakrętka wrzeciona pozwala na duże obciążenia momentem obsługowym,

- uszczelki typu O-ring osadzone w materiale odpornym na korozję,

- standardowa pokrywa umożliwiająca proste wyposażenie we wskaźnik położenia

lub napęd elektromechaniczny dla średnic DN50-DN200,

- 100% przydatność do współpracy z napędami elektrycznymi,

- jedna obudowa do kilku średnic w zakresie średnic DN50-DN200.

2. PRZEZNACZENIE

Zasuwy przeznaczone do wody pitnej na sieci rurociągów do bezpośredniej zabudowy w ziemi, w komorach lub studzienkach.

Zakres ciśnień, zgodnie z danymi technicznymi zamieszczonymi na kartach katalogowych poszczególnych zasuw.

Przeznaczone są do pracy w pozycji otwartej lub zamkniętej.

Zasuwy nie są przewidziane do pracy jako armatura regulacyjna!

Zasuwa winna być zabudowana na głębokości zgodnie warunkami określonymi przez właściwe normy i warunki techniczne wykonania określone przez użytkownika w oparciu o projekt techniczny w sposób uwzględniający zabezpieczenie przed zamarzaniem.

Maksymalna zawartość chloru – do 3 mg/l,

Temperatura medium – od 0^0 C do +40^0 C .

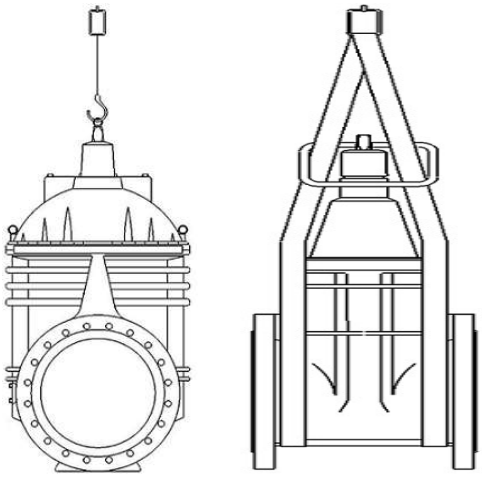
Stosowanie do innego medium, wymaga uzgodnienia z Producentem.

2. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

Zasuwy małych średnic DN50-DN80 zaleca się magazynować i transportować w koszach lub kartonach z zastosowaniem przekładek z kartonu lub folii pęcherzykowej.
Zasuwy większych średnic (DN100-DN400) należy magazynować na paletach - na stopce, w położeniu stabilnym z zastosowaniem przekładek z kartonu lub folii pęcherzykowej.
Na czas transportu dopuszcza się inne położenie zasuwy pod warunkiem użycia do transportu palet i zabezpieczeniu armatury przed przemieszczaniem i możliwością powstania uszkodzeń mechanicznych powłoki.
Króćce przyłączy zasuw kołnierzowych są zabezpieczone zaślepkami z tworzywa, których demontaż winien nastąpić bezpośrednio przed montażem zasuwy!

Niedopuszczalne jest z uwagi na możliwość uszkodzenia powłoki, używanie zawiesi stalowych lub łańcuchów do bezpośredniego opasania zasuw, zrzucanie zasuw do wykopu lub ciągnięcie po terenie itp.!

Zasuwy zaleca się przemieszczać w sposób podany niżej



DN 250-400 **DN 125-200**

Zasuwy w zakresie średnic DN 50-100 transport i montaż ręczny.

Dla zachowania właściwości ochronnych powłoki z żywicy epoksydowej, należy zapobiegać szkodliwym oddziaływaniu pogodowym na powłokę - np. promieniowaniu UV oraz jej uszkodzeniom mechanicznym podczas magazynowania, transportu oraz montażu.
Zasuw, poddanych wpływom promieniowania słonecznego a niezabezpieczonych lakierem przeciw UV, nie należy przez dłuższy czas przechowywać na wolnym powietrzu.
Armatura winna być przechowywana w pomieszczeniach wolnych od zanieczyszczeń mechanicznych, chemicznych i bakteriologicznych.

4. MONTAŻ

Przed zamontowaniem należy sprawdzić zgodność otrzymanej zasuwy z zamówieniem.

Obsługa zasuw odbywa się w zależności od miejsca zabudowy za pomocą:

- obudów sztywnych nr kat. 9000 SB lub teleskopowych nr kat. 9500SB,

- pokręteł ręcznych nr kat. 7800.

Przy zabudowie w ziemi zalecana jest skrzynka uliczna sztywna nr kat. 1750 lub teleskopowa nr kat 2050 posadowiona na płycie podkładowej nr kat 3481, nr kat. 3483 lub równoważnym elemencie zapewniającym stabilne posadowienie skrzynki. Ostateczna decyzja o wyborze rozwiązania spoczywa na projektancie.

Zasuwy są standardowo przystosowane do bezpośredniej zabudowy na nich:

- napędów elektromechanicznych AUMA

- wskaźników położenia

Przy zabudowie napędu elektromechanicznego bezpośrednio na zasuwie należy ustabilizować położenie pionowe zasuwy poprzez jej zamocowanie z pomocą obejm np. do ściany komory.

Zasuwy zaleca się montować na rurociągach poziomych z pionowym ustawieniem wrzeciona. Kierunek przepływu medium jest dowolny.

Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić:

- czy zasuwa jest w pozycji „otwarta" jeśli nie to należy ją otworzyć
- sprawdzić czystość wnętrza zasuwy 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 zasuwy i rurociągu oraz na równoległość kołnierzy zasuwy i rurociągu, niezachowanie w/w. warunków może prowadzić do powstania trudnych do przewidzenia wartości naprężeń montażowych. Zasuwa nie powinna również przenosić obciążeń pochodzących od ciężaru rurociągów.
W zależności od warunków lokalnych, węzły połączeniowe z zasuwami dużych średnic należy montować zgodnie z ogólnymi zasadami bezpośrednio na dnie wykopu na blokach podporowych – ostateczną decyzję podejmuje projektant lub inspektor nadzoru..
Montaż armatury winien się odbywać w sposób eliminujący uderzenia mogące spowodować uszkodzenia powłoki.

Sposób zabudowy zasuwy:

- przystąpić do demontażu istniejącej zasuwy. Najczęściej wbudowywane zasuwy znajdują się w stanie naprężonym spowodowanym ściśnięciem uszczelek i po zdemontowaniu śrub występuje problem z jej wyjęcie z pomiędzy kołnierzy, należy wówczas skorzystać z pomocniczych elementów takich jak kliny, napinacz łańcuchowy itp.,
- po wymontowaniu zasuwy oczyścić starannie powierzchnie przylg kołnierzowych pomiędzy które ma zostać zabudowana zasuwa wymienna,
- sprawdzić kompletność i właściwą kolejność zabudowanych na zasuwie elementów (kolejność od środka zasuwy,- kołnierz, zabezpieczenie przed przesunięciem, uszczelka)
- wstawić zasuwę pomiędzy istniejące kołnierze, wyosiować zasuwę, przesunąć ruchome kołnierze w kierunku przeciw kołnierzy, wycentrować otwory kołnierzy, wsunąć nierdzewne śruby z podkładami następnie pozakładać nakrętki.
- skręcać śruby na tzw. krzyż,
- przystąpić do próby ciśnieniowej,
- po pozytywnych wynikach próby można przystąpić do eksploatacji.

UŚREDNIONE WARTOŚCI MOMENTÓW DOKRĘCAJACYCH KOŁNIERZE

Śrdnica	Ciśnienie	Śruba	Dł. śrub	Moment dokręcania śrub
DN40	10/16	4 x M16	65 mm	100 Nm
DN50	10/16	4 x M16	70 mm	100 Nm
DN65	10/16	4 x M16	70 mm	100 Nm
DN80	10/16	8 x M16	70 mm	100 Nm
DN100	10/16	8 x M16	70 mm	100 Nm
DN125	10/16	8 x M16	80 mm	100 Nm

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.

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

DN150	10/16	8 x M20	80 mm	120 Nm
DN200	10	12 x M20	80 mm	120 Nm
DN200	16	12 x M20	80 mm	120 Nm
DN250	10	12 x M20	90 mm	120 Nm
DN250	16	12 x M24	90 mm	150 Nm
DN300	10	12 x M20	90 mm	120 Nm
DN300	16	12 x M24	90 mm	150 Nm
DN400	10	16 x M24	95 mm	150 Nm
DN400	16	16 x M27	95 mm	200 Nm

W przypadku konieczności skrócenia zasuwy – dotyczy to tylko zasuw długich nr kat. 411

EN 558-1 GR 15

NALEŻY BEZWGLĘDNIE PRZESTRZEGAĆ WYMIARÓW ZAWARTYCH W PONIZSZEJ TABELI.

Średnica	Maksymalna długość skrócenia przypadająca na jedną stronę
DN40	20 mm
DN50	20 mm
DN65	20 mm
DN80	25 mm
DN100	25 mm
DN125	25 mm
DN150	30 mm
DN200	30 mm
DN250	40 mm
DN300	40 mm
DN400	50 mm

5. 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 zasuwy.

W trakcie otwierania i zamykania zasuwy należy bezwzględnie przestrzegać wartości momentów zamykających zasuwę; przekraczanie tych wartości prowadzi do przedwczesnego zużycia lub wręcz uszkodzenia armatury!

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

Miękkouszczelniające zasuwy klinowe typu E2 pracujące w standardowych warunkach nie wymagają szczególnej konserwacji w całym okresie eksploatacji.

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 1 raz w roku

6. 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.

7. 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