

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

**ZASUW
KOŁNIERZOWYCH
MIĘKKOUSZCZELNIONYCH
Z NAPĘDEM PNEUMATYCZNYM**

Nr kat.

2901

2903



SPIS TREŚCI

1.	PRZEZNACZENIE	3
2.	OPIS TECHNICZNY	3
3.	ZNAKOWANIE	4
4.	MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT	4
5.	MONTAŻ	5
6.	EKSPLOATACJA I KONSERWACJA	6
7.	BEZPIECZEŃSTWO	6
8.	GWARANCJA	7

1. PRZEZNACZENIE

Zasuwy z miękkim uszczelnieniem kołnierzowe TYP 2901 i TYP 2903 przeznaczone są do instalacji wodociągowych wody pitnej, instalacji ścieków sanitarnych i instalacji przemysłowych (po uzgodnieniu z producentem). Armatura ta może być używana w instalacjach nadziemnych i podziemnych jako integralna część rurociągów.

Zasuwy przeznaczone są do pracy w pozycji całkowicie otwartej lub zamkniętej, należy pamiętać iż nie jest to armatura regulacyjna.

2. OPIS TECHNICZNY

Zasuwy miękkouszczelnione z napędem pneumatycznym TYP 2901 i TYP 2903 są:

- odbierane i wykonane zgodnie z: PN-EN 1074-2 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające, armatura zaporowa) oraz PN-EN 12266-1 (Armatura przemysłowa. Badania armatury). Próbie szczelności są poddawane wszystkie zasuw (100%) Sprawdzana jest szczelność zewnętrzna korpusu i szczelność zamknięcia.
- zakres temperatur do +70°C,
- zakres stosowanych średnic nominalnych (dymensji) DN40 –DN400[mm],
- max prędkość przepływu medium:
 - ciekłe do 4[m/s],
 - gazowe do 30[m/s],
- momenty napędowe na początku otwierania i na końcu zamykania podane są poniżej:

DN [mm]	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Mmax [Nm]	25		50			100			200		250	280

- sterowanie armaturą przy pomocy siłownika pneumatycznego,
- kołnierze przyłączeniowe wykonane są zgodnie z PN-EN 1092-2, o wymiarach odpowiednich dla przyjętych ciśnień nominalnych,
- specjalny kołnierz umożliwiający połączenie z siłownikiem pneumatycznym,
- długość zabudowy zgodna z PN-EN 558:
 - szereg 14 - TYP 2901
 - szereg 15 - TYP 2903
- wartość ciśnienia nominalnego PN:
 - 0,6MPa
 - 1,0MPa
 - 1,6MPa

Zasuwy z miękkim uszczelnieniem sterowane napędem pneumatycznym TYP 2901 i TYP 2903 wytwarzane w **F.A. „JAFAR”S.A.** mają gładki przelot w korpusie, trzpień wznoszący, uszczelnienie trzpienia o-ringowe umieszczone w pokrywie typu głowicowego. Prowadzenie trzpienia odbywa się przez tulejkę w szyjce pokrywy i korek uszczelniający. Uszczelnienie trzpienia zapewnia zespół uszczelniający korka oparty na systemie pierścieni uszczelniających o przekroju kołowym /O-ring/. Zamknięcie zasuw stanowi klin żeliwny powleczony całkowicie gumą z wymienną nakrętką trzpienia umieszczoną w uchu klina połączoną z tłokiem siłownika pneumatycznego. Korek uszczelniający w górnej części zabezpieczony jest przed wykręceniem za pomocą pierścienia sprężystego z drutu. Pokrywa z korpusem połączona jest śrubami z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym wpuszczonymi w pokrywę i zabezpieczonymi masą parafinową.

Uszczelnienie między korpusem, a pokrywą stanowi kształtowa uszczelka gumowa, obejmująca jednocześnie śruby, zapobiegając przeciekowi na ich prowadzeniu. Wszystkie powierzchnie żeliwne wewnętrzne i zewnętrzne zasuw pokrywane są proszkową farbą epoksydową. Zasuwy w zakresie średnic nominalnych od DN350 do DN400 posiadają prowadzenie klina na wkładkach z tworzywa sztucznego.

3. ZNAKOWANIE

Znakowanie zasuw odpowiada wymaganiom normy: PN-EN-19, PN-EN-1074-1. Korpusy zasuw posiadają oznaczenie umieszczone na przedniej i tylnej ścianie komory korpusu, które obejmuje następujące dane:

- rodzaj zasuw (określony numerem normy na wyrób),
- średnica nominalna,
- ciśnienie nominalne,
- rodzaj materiału korpusu,
- znak firmowy producenta,

Poza tym w miejscu wskazanym w dokumentacji umieszcza się tabliczkę identyfikacyjną zawierającą następujące dane:

1. Nazwa i logo firmy.
2. Znak budowlany (pełen zakres średnic).
3. Znak CE
4. Nazwa, typ i indeks wyrobu.
5. Norma, z którą jest zgodny wyrób.
6. Literowo-cyfrowe oznaczenie, stosowane w celach informacyjnych dla owiercenia kołnierza pod instalację rurociągu (PN).
7. Maksymalne ciśnienie dopuszczalne (PS).
8. Maksymalna/minimalna temperatura dopuszczalna (TS).
9. Średnica, przełot wyrobu wielkość nominalna (DN).
10. Nr produkcyjny w danym roku kalendarzowym.
11. Materiał uszczelnienia.
12. Rok produkcji wyrobu.
13. Zlecenie produkcyjne.
14. Kod QR.

Zasuw zabezpieczone antykorozyjnie zgodnie z certyfikatem GSK RAL posiadają stosową etykietę, która zawiera:

1. Logo GSK.
2. Nazwa certyfikatu.
3. Numer certyfikatu.

4. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

Produkty pakowane są na EURO paletach (1200x800) lub w opakowaniach dedykowanych. Armaturę należy magazynować w pomieszczeniach czystych, wolnych od zanieczyszczeń bakteriologicznych i chemicznych, w temperaturach od -20°C do 70°C. Powłoka malarska oraz elementy gumowe muszą być zabezpieczona przed długotrwałym oddziaływaniem promieniowania UV. Składowanie zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.

Należy unikać kompresji elementów gumowych, klin zasuw powinien być w pozycji pośredniej. Podczas transportu towar musi być dodatkowo zabezpieczony przed przesunięciem. Do podnoszenia zasuw o dużej masie od DN350 i większych, używać przeznaczonych do tego specjalnych śrub z uchem, a dla wielkości DN65 do DN300 zawiesie taśmowe z zabezpieczeniem przed możliwością obrócenia się armatury. Podczas transportu w żadnym wypadku nie należy wieszać armatury za siłownik pneumatyczny.

5. MONTAŻ

Zasuwy kołnierzowe miękkouszczelnione TYP 2901 i TYP 2903 z siłownikiem pneumatycznym mogą być zabudowane w rurociągach podziemnych (tylko komory) lub nadziemnych na instalacjach pionowych lub poziomych. Wymienione wyroby są przystosowane do montażu pomiędzy kołnierze rurociągu, których wymiary odpowiadają kołnierzom zasuw. Podczas montażu należy zwrócić uwagę, by wykonywana instalacja nie narażała armatury (zasuw) na naprężenia zginające lub rozciągające wynikające z obciążenia ich masą nie podpartego rurociągu. Zaleca się wykonanie czynności montażowych z uwzględnieniem kompensacji rurociągu od temperatury i ciśnienia. Zasuwa zmontowana i wyregulowana przez producenta jest gotowa do montażu na instalacji.

Jakiegolwiek prace związane z demontażem elementów zasuw mogą spowodować utratę jej szczelności. Przy montażu zasuw z siłownikiem należy przestrzegać zapisów dotyczących BHP zawartych w instrukcjach – DTR-kach napędów.

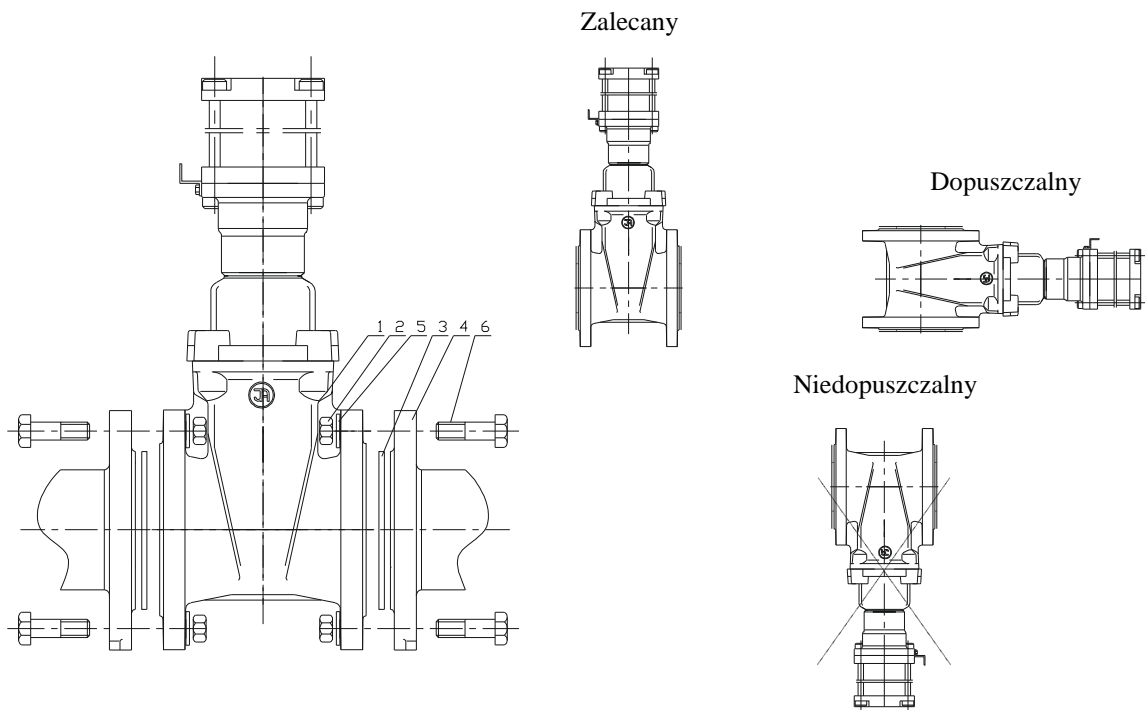
Przystępując do montażu armatury należy sprawdzić dokumentację techniczno-handlową to znaczy zastosowanie dla mediów, parametry pracy rurociągu, w którym ma być zamontowana z danymi deklarowanymi przez producenta. Każda zmiana warunków eksploatacji wymaga konsultacji z producentem armatury. Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć zaślepienia przelotu głównego, sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych zasuw i w razie potrzeby dokładnie przemyć wodą.

Uwaga!

W przypadku mechanicznego uszkodzenia wyrobu nie instalować na rurociągu.

Przed rozruchem zasuw z napędem w czasie podłączania i regulacji napędu sprawdzić prawidłowość wykonania połączeń na instalacji powietrznej i zabezpieczeń przeciwporażeniowych zgodnie z instrukcją DTR producenta napędów.

Sposób wykonania połączenia zasuw z siłownikiem pneumatycznym i jej schemat możliwych położeń przedstawia poniższy rysunek:



1.-zasuwa, 2.-nakrętka, 3.-uszczelka, 4.-kołnierz rurociągu, 5.-podkładka, 6.-śruba montażowa

6. EKSPLOATACJA I KONSERWACJA

Zasuwę należy eksploatować zgodnie z wymaganiami dotyczącymi armatury odcinającej tzn. w pozycji „całkowicie otwarty” lub „całkowicie zamknięty”. Pozostawienie zasuwy w pozycji niepełnego otwarcia może spowodować uszkodzenie uszczelnienia. Celem zapewnienia pełnej sprawności eksploatacyjnej, zaleca się zasuwy okresowo (raz do roku) przesterować (od pełnego otwarcia do pełnego zamknięcia).

Przekroczenie granicznych parametrów pracy armatury może spowodować jej uszkodzenie, co wyklucza odpowiedzialność producenta w zakresie rękojmi. Do sterowania, stosować określony moment (tabela pkt. 2) i liczbę obrotów. Zabrania się przekraczanie maksymalnego momentu.

Celem zapewnienia pełnej sprawności eksploatacyjnej, należy przynajmniej raz w roku przeprowadzić przegląd techniczno-konserwacyjny w następujący sposób:

- dokonać pełnego przesterowania zasuwy od pozycji otwartej do pozycji zamkniętej lub odwrotnie,
- przy przesterowaniu armatury należy bezwzględnie przestrzegać granicznych wartości momentów podanych w tabeli w pkt. 2,
- w przypadku utrudnionej pracy, tj. w granicznym maksymalnym momencie sterowania (co mogły spowodować osady na gwincie trzpienia) należy tę czynność powtórzyć 3-krotnie,
- sprawdzić szczelność wszystkich połączeń oraz uszczelkę przy zasuwie zamkniętej,
- jeśli wszystkie czynności powyżej przebiegły pozytywnie należy dokonać oceny wizualnej ochrony antykorozyjnej. W przypadku wystąpienia uszkodzeń powłoki należy miejsca uszkodzeń zabezpieczyć farbami dostępnymi u producenta JAFAR.

Uwaga:

Celem utylizacji wyrobu, należy zdemontować wszystkie elementy zasuwy i przeprowadzić segregację części. Wszystkie użyte części zasuwy mogą zostać przekazane do recyklingu do producenta.

7. BEZPIECZEŃSTWO

Wszelkie czynności związane z instalacją użytkowania i eksploatacją produktu muszą być wykonywane przez wykwalifikowany i przeszkolony personel, który posiada odpowiednie doświadczenie oraz kwalifikacje, które umożliwiają ocenę istniejącej sytuacji i pozwalają na wcześniejsze rozpoznanie niebezpieczeństw oraz ich uniknięcie. Przy nieprzestrzeganiu tego ostrzeżenia lub postępowaniu niezgodnym ze wskazówkami zawartymi w instrukcji, może nastąpić śmierć, ciężkie obrażenia ciała lub znaczne szkody materialne.

Fabryka Armatur Jafar S.A. nie ponosi odpowiedzialności za wypadki i sytuacje awaryjne związane z nieprawidłowym montażem czy eksploatacją wyrobu. Należy zwrócić uwagę, że instalacja może pracować pod ciśnieniem, mogą występować różnego rodzaju gazy błądzące czy ciecze agresywne. Szczególnie w przypadku pracy instalacji w strefach zagrożonych wybuchem mogą mieć zastosowanie wymagania ATEX, wówczas należy zapewnić odpowiednio przeszkolony personel (zgodnie z wymaganiami ATEX). W strefie ATEX nie można stosować narzędzi mogących generować ładunki elektrostatyczne.

Nie wolno użytkować produktu bez dokładnej znajomości i zrozumienia niniejszej instrukcji. Należy przestrzegać ogólnych zasad BHP. Niniejszą Instrukcję należy przechowywać przez cały czas życia produkt w celu zapewnienia bezpiecznej eksploatacji.

Eksploatowanie wyrobów niezgodne z przeznaczeniem jest niedopuszczalne.

8. GWARANCJA

Na produkt zmontowany i użytkowany zgodnie z powyższą instrukcją użytkowania oraz karta katalogową producent udziela gwarancji. Warunki i okres gwarancji podany jest w warunkach gwarancyjnej zamieszczonych na www.jafar.com.pl.

Producent poza wersją standardową oferuje różne wykonania produktu pod względem zastosowanych materiałów i modyfikacji technicznych. Ostatecznego doboru produktu spełniającego optymalne kryteria dla danej instalacji podejmuje projektant, uwzględniając, prócz zapisów instrukcji użytkowania, wszelkie inne posiadane dane i informacje mogące mieć wpływ na prawidłowe działanie urządzeń.

Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w niniejszej dokumentacji techniczno-ruchowej zwalnia producenta od wszelkich zobowiązań i gwarancji. Ze względu na ciągły rozwój firmy zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji i zmian konstrukcyjnych przedstawianego produktu.