

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

WSTAWKI MONTAŻOWE

**Nr kat.
9311; 9312**

1.1 NAZWA I CECHY WYROBU	3
1.2 PRZEZNACZENIE.....	3
1.3 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	3
2.1 OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY	3
2.2 MATERIAŁY	4
2.3 WYMIARY	5
2.4 NORMALIZACJA.....	7
2.5 ZASADY ZAMAWIANIA.....	7
2.6 WYKONANIE I ODBIÓR	7
2.7 ZNAKOWANIE	8
3.1 POWŁOKI OCHRONNE	8
3.2 PAKOWANIE	8
3.3 MAGAZYNOWANIE	8
3.4 TRANSPORT	9
4.1 WYTTCZNE MONTAŻU	10
4.2 INSTRUKCJA MONTAŻU	10
4.3 EKSPLOATACJA	11
4.4 PRZEPISY B.H.P.....	11

1. OPIS TECHNICZNY

1.1 NAZWA I CECHY WYROBU

Przedmiotem niniejszej DTR jest:

Wstawka montażowa do rur żeliwnych kołnierzowych Typ 9311; 9312 stosowane do instalacji wodociągowych zbudowanych z rur (twardych) stalowych, żeliwnych, azbestocementowych.

1.2 PRZEZNACZENIE

Wstawki montażowe typ 9311 i 9312 (łączniki kompensacyjne) typ F3 służą do wbudowania i demontażu armatury na sieci wodociągowej. Wykonane są ze stali St3S z uszczelnieniem wykonanym z perbunanu oraz śrubami i nakrętkami ocynkowanymi galwanicznie. Wstawki zabezpieczone są antykorozyjnie farbą bitumiczną lub farbą proszkową produkowaną na bazie żywic epoksydowych. Na życzenie klienta istnieje możliwość wykonania śrub, nakrętek jak i całych wstawek ze stali nierdzewnej.

1.3 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Wstawka montażowa do rur są przeznaczone do transportu wody pitnej i przemysłowej oraz innych płynów (uzgodnić z producentem):

- o temperaturze od -20°C do +70 °C (+120°C).
- zakres stosowanych średnic rur przewodowych DN [mm] – zgodnie z tabelą wymiarów
odpowiednio dla każdego typu
- max prędkość przepływu medium:- ciekłe do 4[m/s]
- gazowe do 30[m/s]

przyłącza łączników kołnierzowych przygotowane są do montażu rur z kołnierzami o wielkości odpowiedniej do przyjętego ciśnienia nominalnego zgodnie z PN-EN 1092-2: 1999.

2. KONSTRUKCJA

2.1 OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY

Fabryka Armatur „JAFAR”S.A. dostarcza wstawkę montażową do rur wodociągowych. Budowa wstawek montażowych do rur oparta jest na odlewach żeliwnych (z żeliwa sferoidalnego) do średnicy DN300 powyżej tego przelotu stosujemy kołnierze ze stali.

Wstawki montażowe pozwalają na podłączenie rury przewodowej przez przyłącze kołnierzowe.

Kołnierze zaciskowe mają podobną budowę, gdzie koniec rury jest uszczelniany przez zaciskanie stożkowej uszczelki za pomocą śrub, przy czym uszczelka stanowi jednocześnie uszczelnienie pomiędzy łączonymi kołnierzami.

Wszystkie powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne łączników pokrywane są proszkową farbą epoksydową.

Wstawki montażowe do rur podzielone są na multidiametralne - Typ 9311; 9312

2.2 MATERIAŁY.

Wykaz materiałów użytych do budowy wstawek montażowych przedstawiają poniższe tabele.

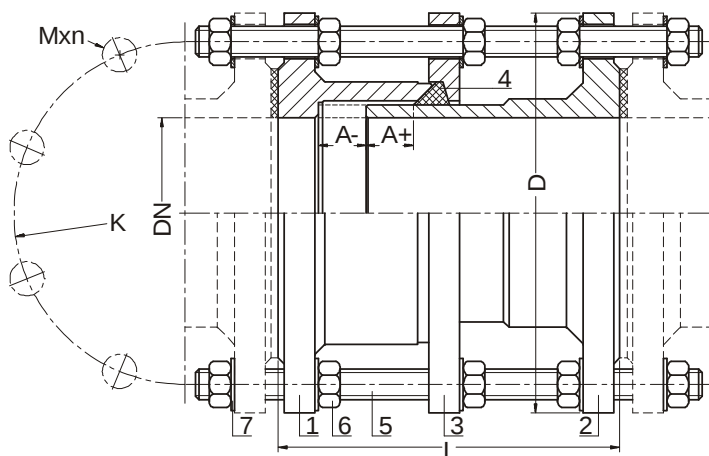
TYP 9311 typ F3

Lp.	Nazwa części	Materiał	Norma
1,2,3	Kolnierz	Stal S235JR Żeliwo: EN-GJS-400-15	PN-EN 10025-2 PN-EN 1563
4	Uszczelka	Guma: EPDM (lub NBR)	PN-EN 1629
5	Śruba	Stal nierdzewna	PN-EN ISO 4017
6	Nakrętka	Stal nierdzewna	PN-EN ISO 4032
7	Podkładka	Stal nierdzewna	PN-EN ISO 7091

TYP 9312

Lp.	Nazwa części	Materiał	Norma
1	Kolnierz	Stal S235JR Żeliwo: EN-GJS-450-10	PN-EN 10025-2 PN-EN 1563
2	Pierścień dociskowy	Stal S235JR Żeliwo: EN-GJS-450-10	PN-EN 10025-2 PN-EN 1563
3	Uszczelka	Guma: EPDM (lub NBR)	PN-EN 1629
4	Śruba	Stal nierdzewna	PN-EN ISO 4017
5	Nakrętka	Stal nierdzewna	PN-EN ISO 4032
6	Podkładka	Stal nierdzewna	PN-EN ISO 7091

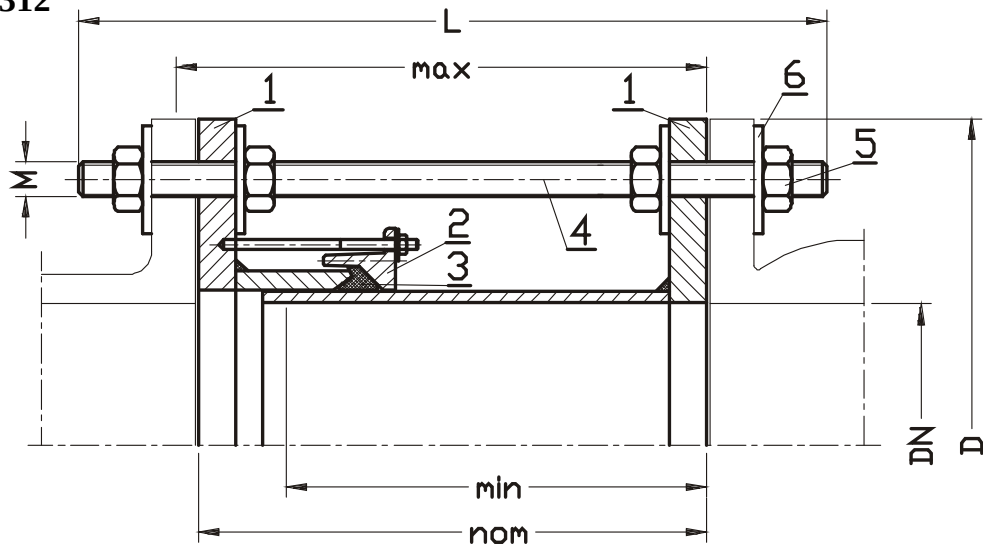
2.3 WYMIARY



TYP 9311

DN	L	A+ / A-	D	K	M	n	Masa
		[mm]				[szt]	[kg]
32	180	25	140	100	16	4	7,5
40	180	25	150	110	16	4	9,5
50	180	25	165	125	16	4	11
65	180	25	185	145	16	4	13
80	200	25	200	160	16	8	17
100	200	25	220	180	16	8	21
125	200	25	250	210	16	8	26
150	200	25	285	240	20	8	35
175	220	25	315	270	20	8	44
200	220	25	340	295	20	8	49
250	220	25	395	350	20	12	65
300	220	25	445	400	20	12	73
350	230	25	505	460	20	16	97
400	230	25	565	515	24	16	125
450	250	25	615	565	24	20	140
500	260	25	670	620	24	20	162
550	260	25	730	675	27	20	195
600	260	25	780	725	27	20	205
650	260	25	835	780	27	24	237
700	260	25	895	840	27	24	260
800	290	25	1015	950	30	24	355
900	290	25	1115	1050	30	28	408
1000	290	25	1230	1160	33	28	450
1100	300	25	1340	1270	33	32	585
1200	320	25	1455	1380	36	32	750
1300	340	25	1575	1490	39	32	912
1400	360	25	1675	1590	39	36	1035
1500	380	25	1785	1700	39	36	1162
1600	390	25	1915	1820	45	40	1520
1800	400	25	2115	2020	45	44	1830
2000	410	25	2325	2230	45	48	2280
2200	430	25	2550	2440	52	52	2790
2400	440	25	2760	2650	52	56	3510

TYP 9312



DN	PN*	D	L			L x M				
			nom	min	max					
			Dla PN10/PN16							
mm		mm								
50	10/16	185	187	167	207	M16x300				
65										
80										
100										
125		285								
150										
200						M20x310				
250										
300		445/460	M20x310/M24x330							
350										
400										
450										
500		505/520	295	270	320	M20x440/M24x460				
600							M24x460/M27x490			
700						615/640		300	275	325
800							670/715			
900		780/840								
1000			895/910							
1100				1015/1025						
1200					1115/1125					
1400	1230/1255									
1500		1340/1355								
1600			1455/1485							
1800				1675/1685						
2000	1785/1820									
		1915/1930								
			2115/2130							
				2325/2345						
	440/462									
		390/412								
			490/512							
				M36x570/M45x665						
	M39x600/M45x665									
		M39x640/M52x725								
			M45x630/M52x725							
				M45x795/M56x960						

*- Możliwe inne wykonania.

2.4 NORMALIZACJA

PN-ISO 1629	Kauczuki i lateksy. Nazewnictwo.
PN-EN ISO 6708	Definicja i dobór DN (wymiaru nominalnego).
PN-EN 1092-2	Kołnierze i ich połączenia. Kołnierze okrągłe do rur, armatury, łączników i osprzętu z oznaczeniem PN. Kołnierze żeliwne.
PN-EN 1561	Odlewnictwo. Żeliwo szare.
PN-EN 1563	Odlewnictwo. Żeliwo sferoidalne.
PN-EN 1074-1	Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne.
PN-EN 12266-1	Armatura przemysłowa. Badania armatury.
PN-EN 10088-1	Stale odporne na korozję. Gatunki stali odpornych na korozję.
PN-EN ISO 12944-5	Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Ochronne systemy malarskie.
PN-EN19	Armatura przemysłowa. Znakowanie armatury metalowej.
PN-EN ISO 4032	Nakrętki sześciokątne, odmiana 1. Klasy dokładności A i B.
PN-EN ISO 7091	Podkładki okrągłe. Szereg normalny. Klasa dokładności C.
PN-89/H-02650	Armatura i rurociągi. Ciśnienia i temperatury.

2.5 ZASADY ZAMAWIANIA

Armatura wodociągowa należy do armatury przemysłowej określonego przeznaczenia, dlatego w zamówieniu należy podawać:

- numer katalogowy,
- przeznaczenie, np. do instalacji wodociągowych, poza tym
- średnicę nominalną - w/g PN-EN ISO 6708
- ciśnienie nominalne - w/g PN-89/H - 02650
- rodzaj materiału korpusu - w/g PN-EN 1563
- max temperaturę roboczą - w/g PN-89/H - 02650

2.6 WYKONANIE I ODBIÓR

Wstawki montażowe do rur Typ 9311; 9312; są odbierane i wykonane zgodnie z: PN-EN 1074-1 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne) oraz PN-EN 12266-1 (Armatura przemysłowa. Badania armatury). Próbie szczelności są poddawane wszystkie wstawki (100%) Sprawdzana jest skuteczność uszczelnienia po zaciśnięciu na rurze.

2.7 ZNAKOWANIE

Znakowanie wstawek montażowych do rur określają normy: PN-EN-19, PN-EN-1074-1.

Korpusy wstawek do rur posiadają oznaczenie umieszczone na przedniej i tylnej ścianie szyjki korpusu, które obejmuje następujące dane:

- rodzaj wstawki (określony numerem katalogowym wyrobu /TYP/)
- średnica nominalna
- ciśnienie nominalne
- rodzaj materiału korpusu
- znak firmowy producenta

oraz występ do umieszczania znaku identyfikacyjnego (np. nr serii)

3. ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT

3.1 POWŁOKI OCHRONNE

Wszystkie powierzchnie żeliwne wewnętrzne i zewnętrzne jak również stalowe zabezpiecza się farbą epoksydową nakładaną elektrostatycznie. Farba posiada atest dopuszczający do kontaktu ze środkami spożywczymi.

Grubość warstwy pokrycia antykorozyjnego wynosi min. 250µm.

Przygotowanie powierzchni do nanoszenia powłoki epoksydowej zgodnie z dokumentacją techniczną i normą PN-EN ISO 12944-5.

Śruby łączące korpus z pokrywą wykonane są w gat. OH18N9(stal nierdzewna), lub Fe/Zn5 (stal ocynkowana)

3.2 PAKOWANIE

Wstawki montażowe do rur pakowane są na EURO paletach (1200x800) i zabezpieczone kapturem z folii termokurczliwej.

3.3 MAGAZYNOWANIE

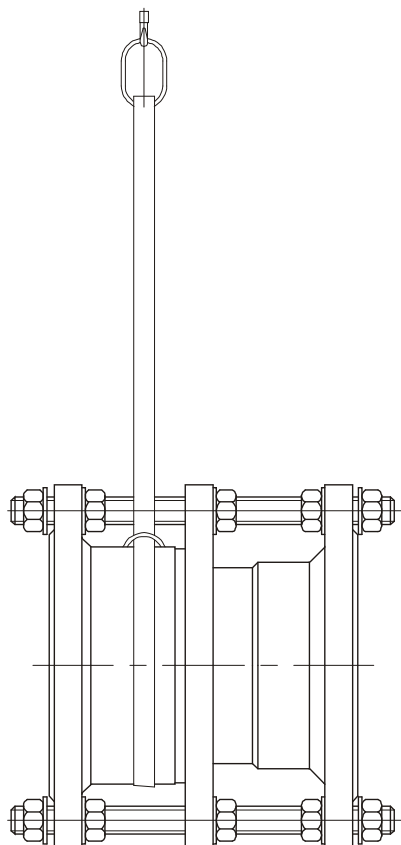
Wstawki montażowe do rur należy przechowywać w pomieszczeniach krytych.

3.4 TRANSPORT

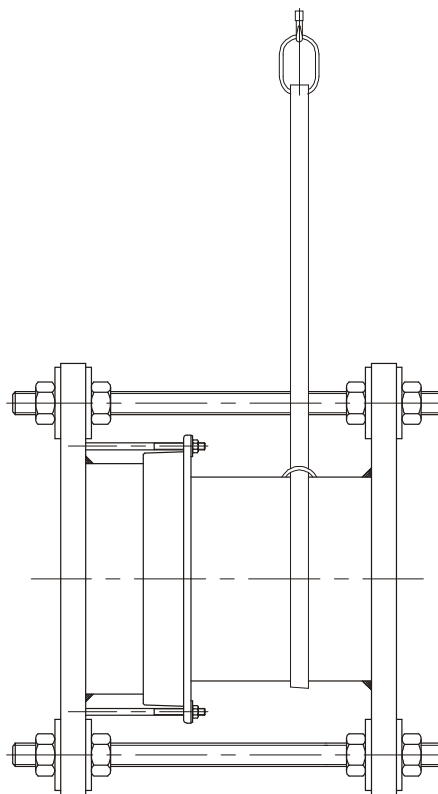
Wstawki montażowe do rur należy transportować krytymi środkami transportu:

Do transportu łączników o dużej masie (DN80 i większe do DN2400) stosować zawiesie taśmowe (przykład pokazano na poniższym schemacie) stosując zabezpieczenie przed możliwością obrócenia się armatury.

Typ 9311



Typ 9312



4. MONTAŻ I INSTALACJA

4.1 WYTYCZNE MONTAŻU

Przystępując do montażu armatury należy sprawdzić dokumentację techniczno-handlową tj. zastosowanie dla mediów i parametry pracy rurociągu, w którym ma być zamontowana. Każda zmiana warunków eksploatacji wymaga konsultacji z producentem armatury.

Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć zaślepienia przelotu głównego, sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych łącznika i w razie potrzeby dokładnie przemyć wodą. Podczas montażu należy zwrócić uwagę, by wykonywana instalacja nie narażała armatury na naprężenia zginające lub rozciągające wynikające z obciążenia ich masą niepodpartego rurociągu. Zaleca się wykonywanie czynności montażowych z uwzględnieniem kompensacji rurociągu od temperatury i ciśnienia.

4.2 INSTRUKCJA MONTAŻU

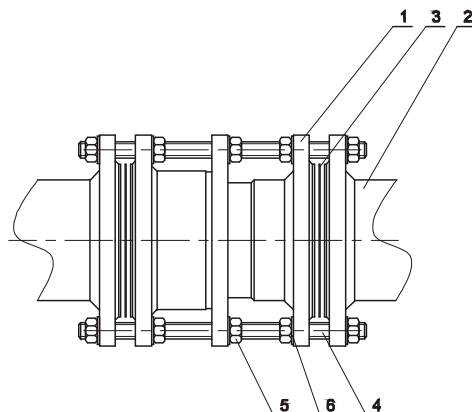
Wstawka montażowa typ 9311; 9312 przystosowane są do montażu rur przewodowych rurociągu. Przed montażem wstawki zaleca się nawilżenie powierzchni układu uszczelniającego wazeliną techniczną, która zapobiegnie przywarciu i możliwości uszkodzenia podczas demontażu elementów gumowych. Końcówki rur o ile nie są zarobione (ukosowane) to należy pozbawić je zadziórów i ostrych krawędzi. Po wsunięciu końca rury do kielicha łącznika należy ją wyśrodkować i wycentrować a następnie równomiernie dociskać śruby montażowe. Po montażu zaleca się sprawdzić i upewnić się o prawidłowym jej zamontowaniu. Śruby dokręcić na tak zwany krzyż tak aby kołnierz ściśle przylegał do korpusu na całym obwodzie.

Wstawki montażowe dostarczone przez producenta są gotowe do montażu na instalacji. Jakikolwiek prace związane z demontażem elementów uszczelnienia mogą spowodować utratę szczelności.

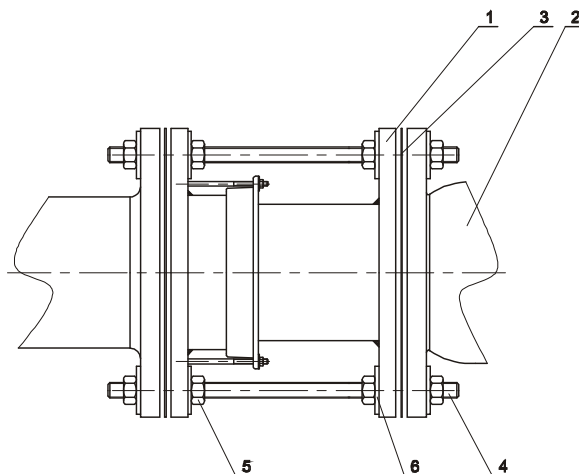
Uwaga! W przypadku mechanicznego uszkodzenia wyrobu nie instalować na rurociągu.

Sposób montażu wstawki przedstawia poniższy schemat:

Typ 9311



Typ 9312



1.- łącznik rurowo-kołnierzowy , 2.- kołnierz rurociągu, 3.- uszczelka kołnierzowa (uszczelka łącznika), 4.- śruba montażowa, 5.- nakrętka, 6.-podkładka.

4.3 EKSPLOATACJA

Wstawki montażowe do rur należy eksploatować zgodnie z wymaganiami dotyczącymi armatury przyłączeniowej i wyposażenia.

Przekroczenie granicznych parametrów pracy armatury może spowodować jej uszkodzenie, co wyklucza odpowiedzialność producenta w zakresie rękojmi.

4.4 PRZEPISY B.H.P

Dla wstawek montażowych mają zastosowanie wytyczne i zalecenia ujęte w przepisach B.H.P. dotyczące instalacji rurociągów i urządzeń zainstalowanych w: stacjach wodociągowych, siłowniach ciepłych, stacjach uzdatniania wody, oczyszczalniach ścieków, przepompowniach i innych obiektach oraz rozporządzenie w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (stosowanie środków ochrony kończyn górnych, środków ochrony kończyn dolnych, środków ochrony głowy i odzieży ochronnej) szczególnie przy pracach w narażeniu na niskie lub wysokie temperatury.

Eksploatowanie wyrobów niezgodne z przeznaczeniem jest niedopuszczalne.

5. WARUNKI GWARANCJI

Na wyrób zmontowany i użytkowany zgodnie z powyższą instrukcją producent udziela gwarancji. Warunki i okres gwarancji podany jest w karcie gwarancyjnej