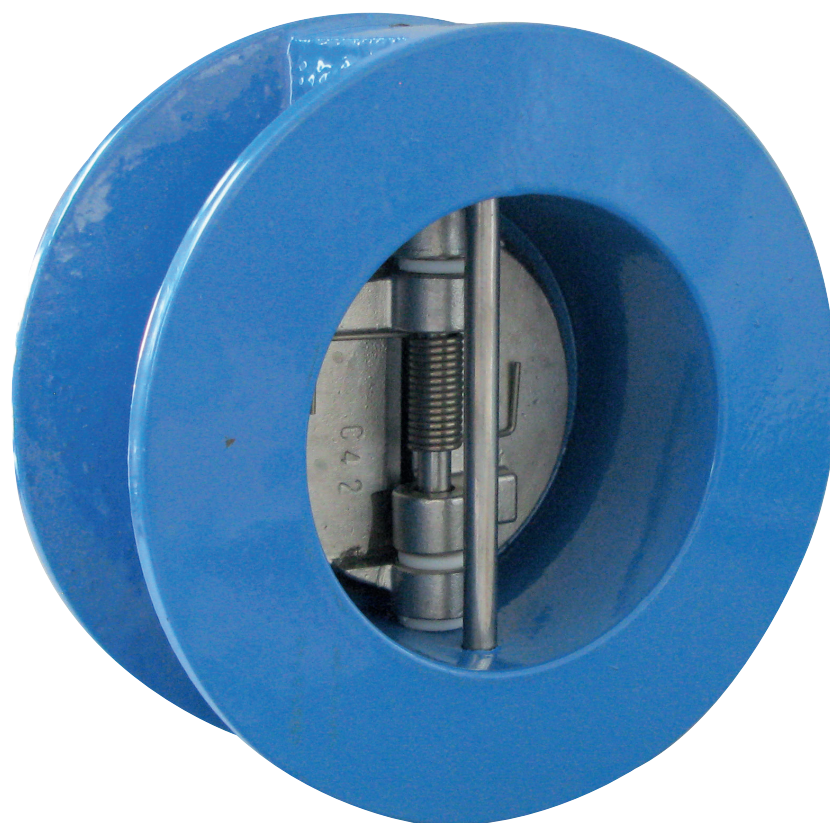


895

Zawór zwrotny dwupłytkowy
System 05

Karta katalogowa



Opis ogólny

System zamykania zaworu zwrotnego typ 895 składa się z dwudzielnej płytki wspomagananej sprężyną oraz płaskiej uszczelki, wulkanizowanej na korpusie, co zapewnia doskonałą szczelność i wytrzymałość zaworu.

- Pozycja montażu: pozioma lub pionowa (przepływ normalny w górę)
- Wąska zabudowa
- Małe straty ciśnienia



895

Zawór zwrotny dwupłytkowy - system 05

DN		PN	PFA bar	PS bar				Kat.	Nr katalogowy	Waga kg
Cale	mm			L1	L2	G1	G2			
2	50	10/16	16	16	16	16	16	I	149B3000	1,2
2 1/2	65	10/16	16	16	16	15	16	I	149B3001	1,8
3	80	10/16	16	16	16	12	16	I	149B3002	2,9
4	100	10/16	16	16	16	10	16	I	149B3003	3,9
5	125	10/16	16	16	16	0,5	16	I	149B3004	5,8
6	150	10/16	16	13	16	0,5	16	I	149B3005	8
8	200	10/16	16	10	16	0,5	16	I	149B3006	14
10	250	10/16	16	10	16	0,5	14	I	149B3007	22
12	300	10/16	16	10	16	0,5	11	I	149B3008	34
16	400	10/16	16	10	16	x	8	I	149B3010	83

UWAGA:

Ciśnienia podane dla różnych kategorii płynów (L1/L2/G1/G2) nie mogą być jedynym kryterium doboru urządzenia i gwarantem poprawności działania. W trakcie doboru konkretnego rozwiązania należy wziąć pod uwagę jego zastosowanie oraz wszystkie parametry robocze medium.

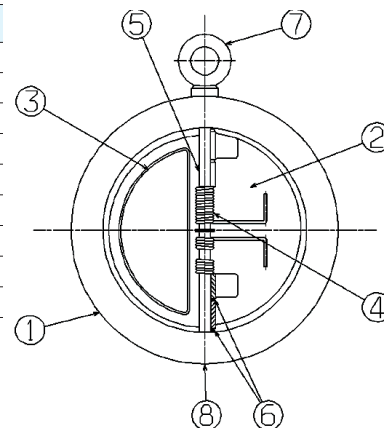
Dokumentacja zawierająca instrukcję montażu i eksploatacji jest dostępna na stronie internetowej www.socla.pl lub za pośrednictwem naszego działu technicznego.

Dane techniczne

Temperatura pracy	-10°C do 100°C
Maksymalne ciśnienie pracy (PFA) dla wody	Patrz tabela powyżej
Maksymalne ciśnienie pracy (PS) dla innych mediów	Patrz tabela powyżej
Przyłącza	Międzykołnierzowe PN (patrz tabela powyżej)
Media	Czyste ciecze i gazy

Materiały i budowa

Nr	Opis	Materiały	EURO	ANSI	
1	Korpus	DN50-150	Żeliwo szare epoksyd.	EN-GJL-250	ASTM A 48 35 B
		DN200-400	Żeliwo sfero. epoksyd.	EN-GJS-400.15	ASTM A 536 60-40-18
2	Płytki	Stal nierdzewna	GX5CrNi19-10	AISI 304	
3	Uszczelki	EPDM			
4	Sprężyna	Stal nierdzewna	X5CrNiMo17-12-2	AISI 316	
5	Trzpień	Stal nierdzewna	X5CrNiMo17-12-2	AISI 316	
6	Łożysko	PTFE			
7	Uchwyt	DN > 150	Stal XC15		
8	Zaślepki	Mosiądz			



Aprobaty i zgodność z normami

ACS CE PED 2014/68/UE



B-BK-60210-1223/21
ważny do 14-12-2024

Międzynarodowe normy budowlane :
Dyrektywa ciśnieniowa (PED) 2014/68/UE
Owiert kołnierzy wg. EN1092-2
Długość zabudowy wg. EN558-1 seria 50

Zastosowanie

Zawór powszechnie stosowany w instalacjach przemysłowych, wodociągowych oraz chłodniczych i ciepłowniczych. Stosowanie tego typu zaworu w instalacji z pompami tłokowymi lub sprężarkami (tj. o dużych skokach ciśnieniach) nie jest zalecane.

Instalacja

Instalacja:

Przed uruchomieniem instalacji należy sprawdzić czy:

- parametry robocze instalacji są zgodne z danymi podanymi na tabliczce znamionowej zaworu oraz informacjami zawartymi w dokumentacji produktu,
- system zamykania działa poprawnie (wykonać kilka cykli otwórz/zamknij),
- zawór w środku jest czysty.

W przypadku nowej instalacji lub po konserwacji rurociągu należy przepłukać przy całkowicie otwartym zaworze, aby usunąć ciała stałe, które mogą uszkodzić wewnętrzne części zaworu.

Rozruch:

Instalacja powinna być napełniana powoli, aby uniknąć uszkodzenia części wewnętrznych poprzez gwałtowny skok ciśnienia.

Upewnić się, że po zatrzymaniu przepływu zawór utrzymuje ciśnienie na wylocie, i że nie ma uderzenia hydraulicznego, które mogłoby uszkodzić zawór lub instalację.

W przypadku występowania uderzenia hydraulicznego należy zastosować odpowiednie zabezpieczenie chroniące instalację i zawór przed jego skutkami.

Podczas dłuższego postoju zmiana stanu płynu może spowodować uszkodzenie zaworu przy ponownym uruchomieniu instalacji (zestalenie...).

Ustanowić odpowiednią procedurę czyszczenia instalacji.

Konserwacja

• Demontaż:

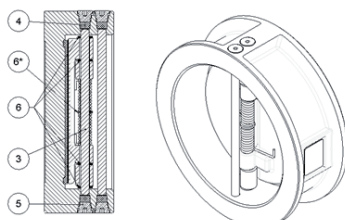
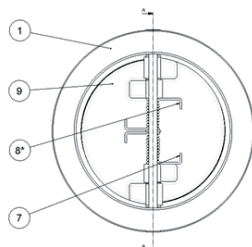
1. Odkręcić 4 zaślepki (nr 5) i wyjąć 4 uszczelki (nr 4). Obrócić korpus (nr 1) w razie konieczności.
 2. Wyjąć górny trzpień
 3. Użyć go do wypchnięcia dolnego trzpienia (nr 3)
- UWAGA: Przytrzymać sprężyny (nr 8*) podczas wyjmowania trzpienia.
4. Wyjąć obie płytki (nr 9) oraz łożyska (nr 6 i 6*)

• Montaż:

Przed montażem upewnić się, że uszczelka jest w dobrym stanie. W razie konieczności należy ją wyczyścić i nasmarować odpowiednim smarem.

1. Włożyć dwie uszczelki (nr 4) a następnie wkręcić zaślepki (nr 5) w otwory po tej samej stronie korpusu (nr 1).
 2. Włożyć obie płytki zaworu (nr 9) do korpusu (nr 1)
 4. Wsuwać dolny trzpień (nr 3) w otwór korpusu (nr 1) umieszczając po kolei:
 - pierwsze łożysko (nr 6)
 - pierwsze ucho płytki (nr 9)
 - drugie łożysko (nr 6)
 - pierwsze ucho drugiej płytki (nr 9)
 - sprężyna (nr 7)
 - łożysko (nr 6*)
 - sprężyna (nr 8*)
 - drugie ucho pierwszej płytki (nr 9)
 - łożysko (nr 6)
 - drugie ucho drugiej płytki (nr 9)
 - łożysko (nr 6)
 5. Dopchnąć dolny trzpień (nr 4) za pomocą górnego trzpienia
 6. Włożyć górny trzpień (nr 3) w korpus (nr 1)
 7. Włożyć dwie uszczelki (nr 4) a następnie wkręcić zaślepki (nr 5) w pozostałe otwory korpusu (nr 1)
- Po montażu należy sprawdzić szczelność zaworu.

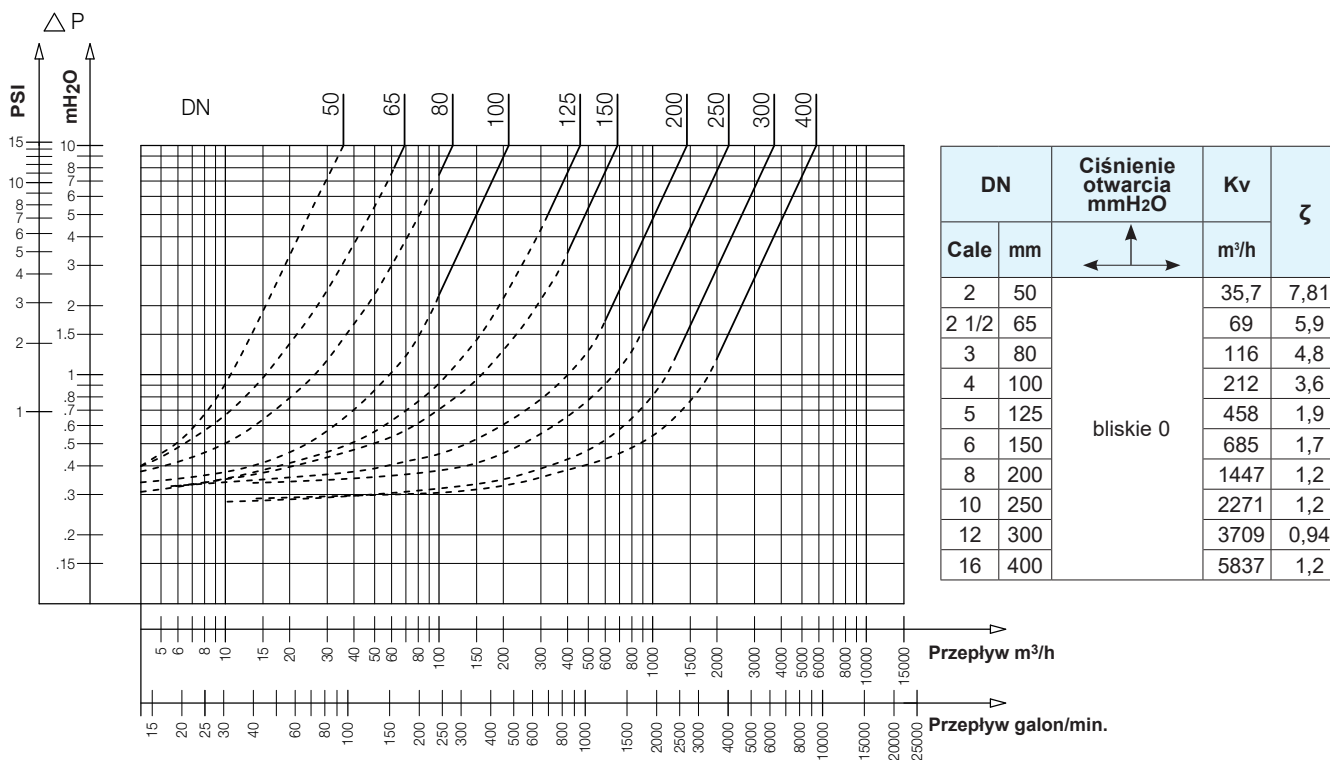
Typ 895



Charakterystyka pracy

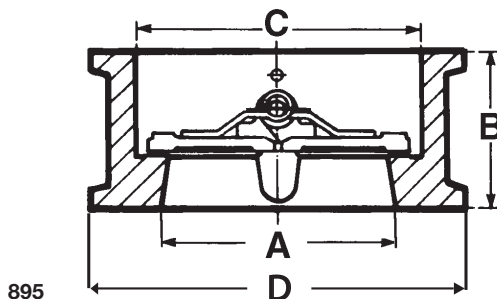
Wykres strat ciśnienia:

Linia ciągła - zawór całkowicie otwarty; linia przerywana - zawór w trakcie otwierania



Wymiary

A		B	C	D
Cale	mm	mm	mm	mm
2	50	54	60	109
2 1/2	65	54	73	129
3	80	57	89	144
4	100	64	114	164
5	125	70	141	194
6	150	76	168	220
8	200	95	219	275
10	250	108	273	330
12	300	143	324	380
16	400	191	410	491



895

Watts Industries nie ponosi odpowiedzialności za możliwe błędy w katalogach, broszurach i innych materiałach drukowanych. Watts Industries zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w produktach bez uprzedzenia. Dotyczy to również produktów już zamówionych. Zamienniki mogą być dostarczane bez dokonywania jakichkolwiek zmian w specyfikacjach już uzgodnionych. Wszystkie znaki towarowe w tym materiale są własnością odpowiednich spółek. Wszystkie prawa zastrzeżone.



A WATTS Brand

Watts Industries Polska Sp. z o.o.

ul. Puławska 40A PL05-500 Piaseczno

Telefon: (48 22) 702 68 60, Faks: (48 22) 702 68 61

http://www.socla.pl e-mail: armatura@wattswater.com