

ZAWÓR ZWROTNY TYP 292

CHARAKTERYSTYKA:

- Średnica - 15 -300 mm;
- Ciśnienie - 40 bar (możliwe jest wykonanie z kołnierzami na 6, 10, 16, 25 bar);
- Temperatura - do 530°C (dla uszczelnienia miękkiego ≤ 200°C);
- Medium - woda, para wodna i inne neutralne ciekłe i gazowe substancje a także paliwa ropopochodne i woda morską.

WYKONANIE: typ / przyłącza / materiał kadłuba / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / inne

Przykład: 292 / --- / --- / --- / ---

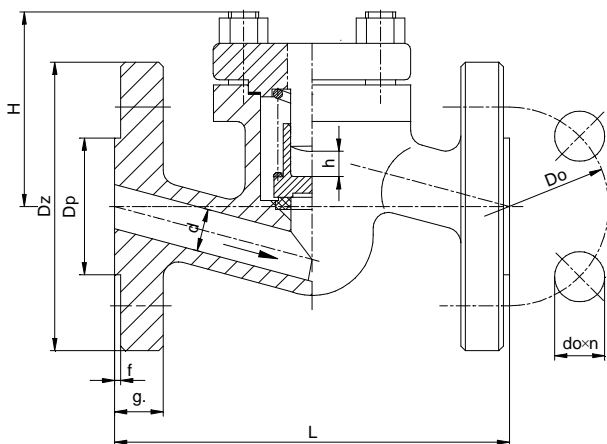
Przykład: 292 / S / U / P / WM

| Przyłącza | Znak | Materiał kadłuba | Znak | Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba | Znak | Inne | Znak |
|-----------------------|-----------|--------------------------------|----------|------------------------------------|----------|-----------------|-----------|
| Kołnierze | --- | (P250GH) C 22.8 lub GP240GH | --- | Standardowy | --- | | --- |
| Do spawania | S | | | Pierścień z PTFE | P | Warunki morskie | WM |
| Do spawania | SW | 16Mo3 lub G20Mo5 | U | Pierścień z NBR | N | | |
| Z wewnętrznym gwintem | G | | | Pierścień STELLIT | L | | |

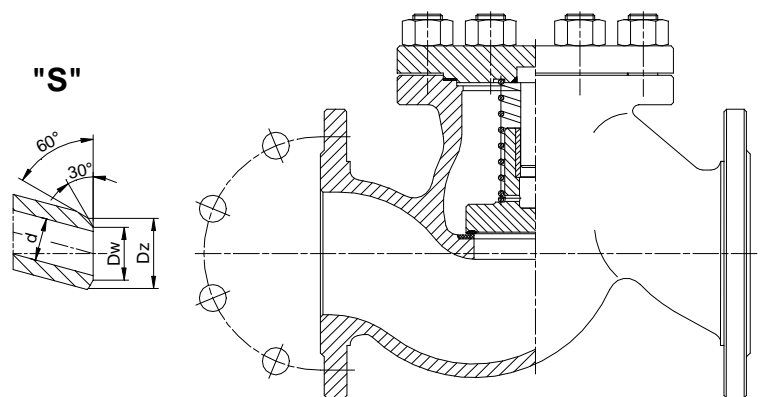
ZASTOSOWANIE:

Zawory zwrotne przeznaczone są do ochrony rurociągu przed strumieniem powrotnym czynnika roboczego

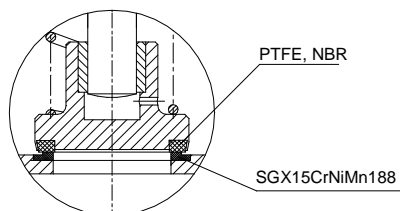
DN 15 - 50



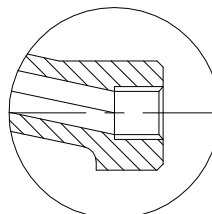
DN 65 - 300



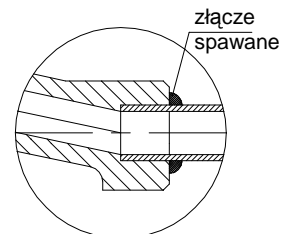
T_{MAX} 200°C



"G"



"SW"



MATERIAŁY:

| Wykonanie | Standardowe | U | Standardowe | U |
|-----------------------|---|------------------------|------------------------|------------------------|
| | T _{MAX} 450°C | T _{MAX} 530°C | T _{MAX} 450°C | T _{MAX} 530°C |
| Część | DN 15 - 50 | | DN 65 - 300 | |
| Kadłub, pokrywa | (P250GH) C22.8 (1.0460) | 16Mo3 (1.5415) | GP240GH (1.0619) | G20Mo5 (1.5419) |
| Pireścień siedliska | G 18 8 Mn (1.4370) lub Stellite, lub CW306G | | | |
| Grzyb | X30Cr13 (1.4028), X17CrNi16-2 (1.4057), P250GH (1.0460), CW306G | | | |
| Pierścień grzyba | G 18 8 Mn (1.4370) lub Stellite, CW306G, PTFE, NBR | | | |
| Sprężyna | 51CrV4 (1.2241) | | | |
| Uszczelnienie pokrywy | Grafit | | | |

WYMIARY:

| DN | Standardowe - kołnierze | | | | | | | | | | | Do spawania „S” | | | | | | | |
|-----|-------------------------|-----|-----|----|----|-----|-------|---|-----|-----|--------|-----------------|-----|------|----|----|-----|-----|--------|
| | PN 40 | | | | | | PN 16 | | | | | Dz | Dw | Masa | | | | | |
| | Dz | Dp | Do | do | n | L | g. | f | H | h | Masa | | | | Dz | Dp | Do | do | n |
| 15 | 95 | 45 | 65 | 14 | 4 | 130 | 16 | 2 | 65 | 10 | 2,50 | 95 | 45 | 65 | 14 | 4 | 22 | 18 | 1,10 |
| 20 | 105 | 58 | 75 | 14 | 4 | 150 | 18 | 2 | 65 | 10 | 2,90 | 105 | 58 | 75 | 14 | 4 | 27 | 23 | 1,40 |
| 25 | 115 | 68 | 85 | 14 | 4 | 160 | 18 | 2 | 65 | 10 | 3,30 | 115 | 68 | 85 | 14 | 4 | 34 | 29 | 1,70 |
| 32 | 140 | 78 | 100 | 18 | 4 | 180 | 18 | 2 | 85 | 15 | 6,80 | 140 | 78 | 100 | 18 | 4 | 43 | 37 | 3,60 |
| 40 | 150 | 88 | 110 | 18 | 4 | 200 | 18 | 3 | 95 | 17 | 9,00 | 150 | 88 | 110 | 18 | 4 | 49 | 43 | 4,70 |
| 50 | 165 | 102 | 125 | 18 | 4 | 230 | 20 | 3 | 110 | 21 | 10,50 | 165 | 102 | 125 | 18 | 4 | 61 | 55 | 6,10 |
| 65 | 185 | 122 | 145 | 18 | 8 | 290 | 22 | 3 | 155 | 22 | 17,50 | 185 | 122 | 145 | 18 | 4 | 77 | 69 | 12,70 |
| 80 | 200 | 138 | 160 | 18 | 8 | 310 | 24 | 3 | 170 | 26 | 27,00 | 200 | 138 | 160 | 18 | 8 | 90 | 81 | 18,50 |
| 100 | 235 | 162 | 190 | 22 | 8 | 350 | 24 | 3 | 195 | 32 | 41,00 | 220 | 158 | 180 | 18 | 8 | 115 | 105 | 36,00 |
| 125 | 270 | 188 | 220 | 26 | 8 | 400 | 26 | 3 | 200 | 40 | 54,00 | 250 | 184 | 210 | 18 | 8 | 141 | 131 | 49,00 |
| 150 | 300 | 218 | 250 | 26 | 8 | 480 | 28 | 3 | 225 | 44 | 90,00 | 285 | 212 | 240 | 22 | 8 | 170 | 158 | 76,00 |
| 200 | 375 | 285 | 320 | 30 | 12 | 600 | 34 | 3 | 270 | 60 | 150,00 | 340 | 268 | 295 | 22 | 12 | 222 | 204 | 140,00 |
| 250 | 450 | 306 | 385 | 33 | 12 | 730 | 38 | 3 | 290 | 70 | 195,00 | 405 | 320 | 355 | 26 | 12 | 290 | 260 | 165,00 |
| 300 | 515 | 410 | 450 | 33 | 16 | 850 | 42 | 3 | 410 | 130 | 360,00 | 460 | 370 | 410 | 26 | 12 | 350 | 315 | 280,00 |

DANE TECHNICZNE:

| Materiał kadłuba | PN | Najwyższe ciśnienie robocze przy temperaturze czynnika | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|----|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | 20°C | 100°C | 150°C | 200°C | 250°C | 300°C | 350°C | 400°C | 450°C | 480°C | 500°C | 510°C | 520°C | 530°C | 540°C | 550°C | 560°C |
| (P250GH)C 22.8 (1.0460) | 40 | 40,0 | 37,1 | 35,2 | 33,3 | 30,5 | 27,6 | 25,7 | 23,8 | 13,1 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 16Mo3 (1.5415) | 40 | 40,0 | 40,0 | 40,0 | 40,0 | 39,0 | 34,3 | 32,4 | 30,5 | 29,5 | 22,4 | 17,7 | 14,5 | 11,2 | 9,0 | - | - | - |
| GP240GH (1.0619) | 40 | 40,0 | 37,1 | 35,2 | 33,3 | 30,5 | 27,6 | 25,7 | 23,8 | 13,1 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| G20Mo5 (1.5419) | 40 | 40,0 | 40,0 | 40,0 | 40,0 | 39,0 | 34,3 | 32,4 | 30,5 | 29,5 | 22,4 | 17,7 | 14,5 | 11,2 | 9,0 | - | - | - |

MONTAŻ I EKSPLOATACJA:

MONTAŻ ZAWORU NA INSTALACJI I JEGO OBSŁUGA POWINNY BYĆ WYKONYWANE PRZEZ ORGANIZACJE POSIADAJĄCE UPRAWNIENIE NA DANY RODZAJ PRAC. PERSONEL TYCH ORGANIZACJI POWINIEN BYĆ KWALIFIKOWANY.

Przed montażem zaworu konieczne jest oczyszczenie rurociągu z zanieczyszczeń mechanicznych. Należy sprawdzić zgodność parametrów czynnika z parametrami zaworu.

Zawory mogą być instalowane w dowolnym położeniu roboczym. Należy zwrócić uwagę na to, aby kierunek przepływu płynącego czynnika był zgodny z kierunkiem strzałki znajdującej się na kadłubie zaworu, i żeby zawór nie znajdował pod obciążeniem momentów sił pochodzących od ciężaru rurociągu i osprzętu. Zawory powinny być eksploatowane ściśle z przeznaczeniem. W celu zapewnienia niezawodności konieczne jest zachowanie następujących warunków:

- czynnik płynący przez zawór powinien być pozbawiony zanieczyszczeń mechanicznych;
- zawór w czasie pracy powinien być zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi;
- powinny być zachowane parametry zapisane na zaworze.