

Zasuwa nożowa międzykołnierzowa do zabudowy podziemnej

ŚCIEKI


Na zdjęciu DN200



Na zdjęciu 2006 z obudową 9010
wyposażenie dodatkowe

Opis wyrobu:

- Szczelność w obu kierunkach przepływu
- Uszczelka obwodowa o kształcie profilowanym dla elementu odcinającego z wkładką stalową
- Skrobaki czyszczące powierzchnię elementu odcinającego (nóż)
- Korpus monolityczny - w całym zakresie średnic wykonany z żeliwa sferoidalnego EN-GJS 400-15
- Kształt komory umożliwia usuwanie wszelkich zanieczyszczeń w końcowej fazie zamknięcia
- Trzpień ze stali nierdzewnej z walcowanym gwintem i scalonym kołnierzem trzpienia 1.4021
- Wrzeczono łożyskowane za pomocą nisko tarciovych podkładek z tworzywa oraz mosiądzu
- Całkowita zabudowa elementu odcinającego (nóż) przed penetracją zanieczyszczeń z zewnątrz
- Uszczelnienie komory dławiącej - sznur bezazbestowy oraz profil gumowy NBR
- Nakrętka wykonana z mosiądzu prasowanego
- Ochrona antykorozyjna - powłoka na bazie żywicy epoksydowej, minimum 250 µm wg normy PN-EN ISO 12944-5:2009
- Śruby i podkładki łączące elementy wykonane ze stali nierdzewnej
- Zgodność wyrobu z PN-EN 1074-1 i 2:2002, PN-EN 1171:2007
- Połączenia kołnierzowe i przyłącz wg. PN-EN 1092-2:1999 (DIN 2501), ciśnienie dopuszczalne PS 2,5; 6; 10 [bar]
- Długość zabudowy wg dokumentacji
- Znakowanie zasuw odpowiada wymaganiom normy: PN-EN 19:2005; PN-EN 1074:2002

Zastosowanie:

Ścieki zawierające fekalia, wodę opadową, przemysłową, sypkie media oraz inne płyny obojętne chemicznie o ciśnieniu roboczym do 1.0 MPa i zakresie temperatur do +70°C

Wersje wykonania:

Z trzpieniem nie wznoszącym lub wznoszącym z przekładnią równoległą
Z deflektorem
Z napędem elektrycznym

Testy:

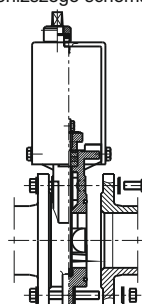
Próba ciśnieniowa wodą zgodna z PN-EN 1074-1:2002, PN-EN 1074-2:2002, PN-EN 12266-1:2012
wytrzymałość korpusu 1,5 x PN
szczelność zamknięcia 1,1 x PN

Wyposażenie:

Obudowa stała nr kat.: 9010
Obudowa teleskopowa nr kat.: 9011
Stojak ze wskaźnikiem nr kat.: 9113
Stojak pod napęd nr kat.: 9114
Skrzynka uliczna nr kat.: 9501

Montaż:

Według poniższego schematu



Zalecany

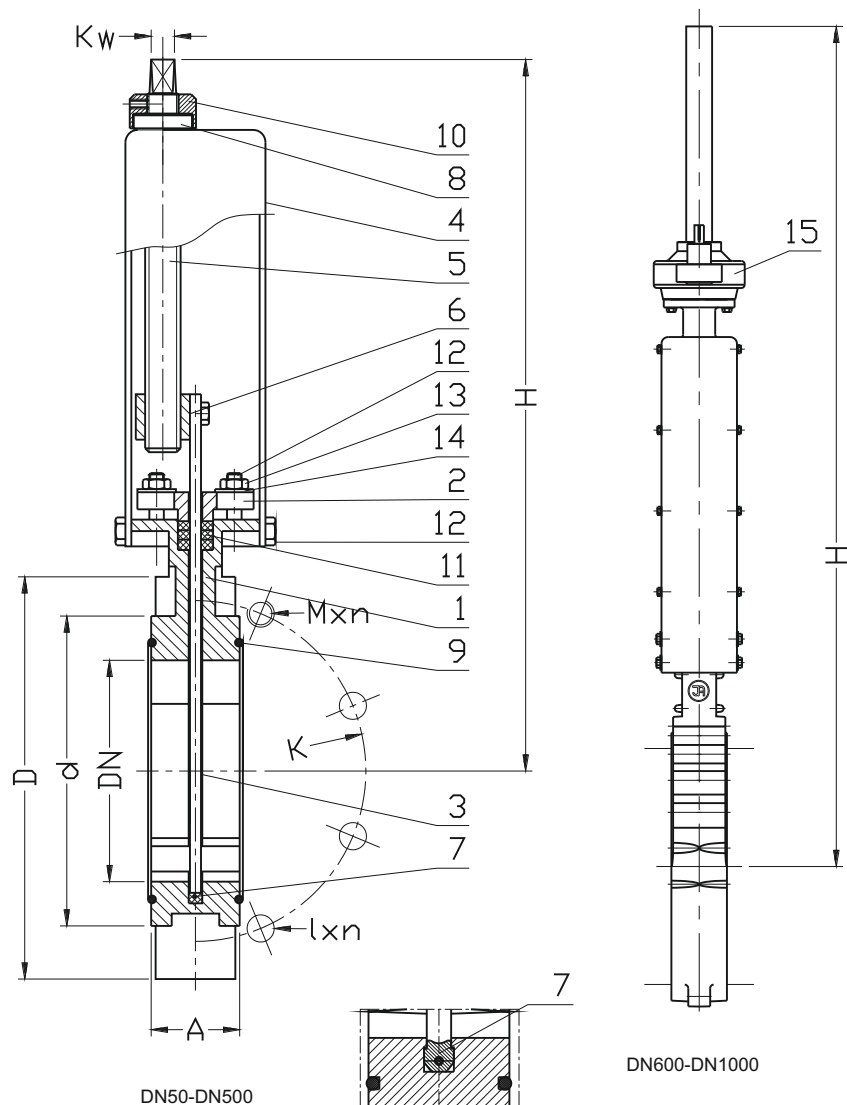


Dopuszczalny



Niedopuszczalny





Nr	Część	Materiał
1	Korpus	Żeliwo sferoidalne EN-GJS-400-15 PN-EN 1563:2012
2	Płyta dociskowa	Żeliwo sferoidalne EN-GJS-400-15 PN-EN 1563:2012
3	Nóż	Stal 1.4301 PN-EN 10088-1:2014
4	Kolumna	Stal 1.0038 PN-EN 10025-2:2007
5	Trzpień	Stal 1.4021 PN-EN 10088-1:2014
6	Nakrętka trzpienia	Mosiądz PN-EN 1982:2010
7	Uszczelka	Guma NBR PN-ISO 1629:2005
8	Tulejka ślizgowa	Katalog Producenta
9	Pierścień O-Ring	Guma NBR PN-ISO 1629:2005
10	Zabezpieczenie	Stal 1.4021 PN-EN 10088-1:2014
11	Uszczelnienie	PAKIET: Guma NBR, PN-ISO 1629:2005 + Szczeliwo bezazbestowe
12	Śruba	Stal nierdzewna A2 PN-EN ISO 4014:2011
13	Nakrętka	Stal nierdzewna A4 PN-EN ISO 4032:2013
14	Podkładka	Stal nierdzewna A2 PN-EN ISO 7091:2003
15	Przekładnia równoległa	Katalog Producenta

W standardzie: DN50-DN500 trzpień niewznoszący
DN600-DN1000 trzpień wznoszący + przekładnia

DN	PN	PS	K	D	d	Kw	I x n	M x n	A		H	Ilość obrotów do otwarcia	Masa
[mm]	[bar]								wg. rys.	szereg 20	trzpień nie wznoszący (wznoszący)		
													[kg]
50	10 16	10	125	165	99	12	-	M16x4	48	-	281	14	10
65			145	185	118	12	-	M16x4	48	-	315	18	12
80			160	200	132	14	Ø19x6	M16x2	52	-	333	22	13
100			180	220	156	14	Ø19x6	M16x2	52	52	363	27	16
125			210	250	184	14	Ø19x6	M16x2	56	56	420	33	22
150			240	285	212	17	Ø23x6	M20x2	56	56	487	32	27
200			295	340	266	17	Ø23x6	M20x2	70	-	568	42	47
250			350	395	319	17	Ø23x8	M20x4	70	-	674	52	60
300			400	445	370	19	Ø23x8	M20x4	76	-	780	62	74
350			460	505	430	19	Ø23x10	M20x6	76	-	840	72	90
400	10	10	515	565	480	24	Ø28x10	M24x6	86	-	980	68	106
500			620	670	582	27	Ø28x12	M24x8	114	-	1300(1820)	85	252
600			725	780	682	27	Ø31x12	M27x8	114	-	1480(2130)	102	300
700		2,5	840	910	794	-	Ø31x14	M27x10	-	165	(2495)	118	569
800			950	1015	901	-	Ø34x14	M30x10	-	190	(2850)	116	696
900			1050	1115	1001	-	Ø34x16	M30x12	-	203	(3160)	115	868
1000			1160	1230	1112	-	Ø37x16	M33x12	-	216	(3428)	127	1175

Ze względu na ciągły rozwój firmy zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji produkowanych wyrobów.