



OGÓLNE WYTYCZNE MAGAZYNOWANIA, TRANSPORTU, MONTAŻU I EKSPLOATACJI ZASUW HAWLE

**WYTYCZNE DOTYCZĄ ZASUW HAWLE A Z MUFAŁĄ ELEKTROOPOROWĄ
Z MIĘKKIM USZCZELNIENIEM KLINA,
DN80-DN150 - NR KAT 4000A**



Spis treści :

1. OPIS TECHNICZNY

2. PRZEZNACZENIE

3. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

4. MONTAŻ

**5. MONTAŻ ZASUWY HAWLE A Z KIELICHEM I PIERŚCIENIEM
ELEKTROOPOROWYM**

6. EKSPLOATACJA

7. KONTAKT

1. OPIS TECHNICZNY

Zasuwę *HAWLE A* z zintegrowanym pierścieniem elektrooporowym, zaprojektowano do zastosowań w sieciach wodociągowych wody pitnej. Stosowanie do innego medium, wymaga uzgodnienia z Producentem.

Zakres ciśnień, zgodnie z danymi technicznymi zamieszczonymi na kartach katalogowych poszczególnych zasuw.

Przeznaczone do pracy w pozycji otwartej lub zamkniętej.

Zasuw nie są przewidziane do pracy jako armatura regulacyjna!

Zasuwa winna być zabudowana na głębokości zgodnie warunkami określonymi przez właściwe normy i warunki techniczne wykonania określone przez użytkownika w oparciu o projekt techniczny w sposób uwzględniający zabezpieczenie przed zamarzaniem.

Maksymalna zawartość chloru – do 3mg/l,

Temperatura medium – od 0⁰ C do +40⁰ C.

Stosowanie do innego medium, wymaga uzgodnienia z Producentem.

Zasuw dostępne są w wykonaniu na ciśnienia:

- PN16.

Cechy konstrukcyjne:

- monolityczna budowa zasuw – pokrywa i korpus stanowią jedną całość,
- „pokrywa i korpus” z żeliwa EN- GSJ- 400/500,
- 100% ochrona przed korozją,
- niespotykana trwałość zasuw dzięki monolitycznej budowie,
- kompaktowa i optymalna długość montażowa ułatwiają montaż,
- optymalne pod względem obciążenia prowadzenie klina,
- minimalne momenty zamykania nawet przy dużej różnicy ciśnień,
- uszczelki typu O-ring osadzone w materiale odpornym na korozję,
- wrzeciono ze stali nierdzewnej z walcowanym gwintem,
- dzięki zintegrowanym pierścieniom elektrooporowym z PE niepotrzebne dodatkowe mufy,
- około 50 % mniejsza masa w porównaniu z zasuwami klasycznymi.

Wymiary, ciężary i materiały:

Odpowiednie informacje dla poszczególnych typów i wymiarów znajdują się w katalogu *HAWLE* - woda lub na stronie internetowej www.hawle.pl .

Prace montażowe winny być wykonywane przez wykwalifikowany personel. Podczas montażu należy przestrzegać obowiązujących norm, przepisów oraz wytycznych wykonania i odbioru zewnętrznych sieci wodociągowych oraz przepisów BHP o zapobieganiu wypadkom w miejscu pracy.

2. PRZEZNACZENIE

Zasuwa *HAWLE A* z kielichem i z zintegrowanym pierścieniem elektrooporowym przeznaczona jest do łączenia z rurami polietylenowymi klasy PE80 i PE100 wg normy DIN 8074/75, EN 1555-2, EN 12201-2, typoszeregu SDR 7,4 (tylko PE 80), SDR11 i SDR17. Zabudowa zasuw i montaż pierścieni elektrooporowych PE jest możliwy w zakresie temperatur od – 10⁰C do + 45⁰C. Prace montażowe muszą przebiegać we właściwych

warunkach atmosferycznych z zachowaniem należytej czystości na miejscu montażu. Należy podjąć odpowiednie działania chroniące przed negatywnym działaniem takich warunków atmosferycznych jak - wiatr, śnieg, niskie temp., deszcz i wilgotność powietrza. Przykładowa ochrona: osłonięcie bezpośredniego obszaru zgrzewania.

UWAGA:

Podczas zgrzewania w niskich temp. od -10°C do $+5^{\circ}\text{C}$ należy przestrzegać następujących zasad:

- podczas montażu rura i pierścień elektrooporowy z PE muszą być poddawane obróbce w takiej samej temp.,
- przestrzegać całkowitego odparowania środka czyszczącego,
- unikać powstawania rosy na powierzchni zgrzewanej.

3. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

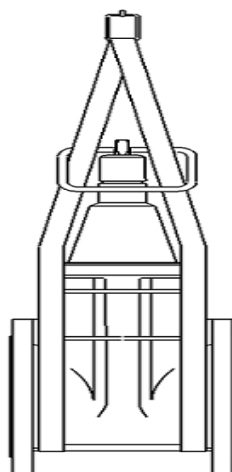
Zasuwy w całym zakresie średnic DN80-DN150 zaleca się magazynować i transportować w koszach lub kartonach z zastosowaniem przekładek z kartonu lub folii pęcherzykowej.

Na czas transportu dopuszcza się inne położenie zasuw pod warunkiem użycia do transportu palet i zabezpieczeniu armatury przed przemieszczaniem i możliwością powstania uszkodzeń mechanicznych powłoki.

Króćce przyłączy zasuw są zabezpieczone zaślepkami z tworzywa, których demontaż winien nastąpić bezpośrednio przed montażem zasuw!

Niedopuszczalne jest z uwagi na możliwość uszkodzenia powłoki, używanie zawiesi stalowych lub łańcuchów do bezpośredniego opasania zasuw, zrzucanie zasuw do wykopu lub ciągnięcie po terenie itp.

Zasuwy zaleca się przemieszczać w sposób podany niżej



DN 150

Zasuwy w zakresie średnic DN 80 –DN100 transport i montaż ręczny.

Dla zachowania właściwości ochronnych powłoki z żywicy epoksydowej, należy zapobiegać szkodliwym oddziaływaniom pogodowym na powłokę - np. promieniowaniu UV oraz jej uszkodzeniom mechanicznym podczas magazynowania, transportu oraz montażu.

Zasuw, poddanych wpływom promieniowania słonecznego a niezabezpieczonych lakierem przeciw UV, nie należy przez dłuższy czas przechowywać na wolnym powietrzu.

Armatura winna być przechowywana w pomieszczeniach wolnych od zanieczyszczeń mechanicznych, chemicznych i bakteriologicznych.

4. MONTAŻ

Przed zamontowaniem należy sprawdzić zgodność otrzymanej zasuw z zamówieniem. Zasuwy można montować na rurociągach poziomych i pionowych.

Zasuwy zaleca się zabudowywać z pokrywą skierowaną pionowo w górę. Dopuszcza się poziome położenie wrzeciona zasuw. Nie należy zabudowywać zasuw z pokrywą skierowaną w dół.

Obsługa zasuw odbywa się w zależności od miejsca zabudowy za pomocą:

- zabudowa w ziemi:
 - obudów sztywnych nr kat 9000A lub teleskopowych 9500A
- zabudowa w studni lub komorze:
 - pokręteł ręcznych nr kat 7800.

Przy zabudowie w ziemi zalecana jest skrzynka uliczna sztywna np.- nr kat. 1750 lub teleskopowa nr kat 2050 posadowiona np. na płycie podkładowej nr kat 3481, nr kat.3483 lub równoważnym elemencie zapewniającym stabilne posadowienie skrzynki.

Teren wokół skrzynki zaleca się umocnić np. za pomocą kostki brukowej.

Ostateczna decyzja o wyborze rozwiązania spoczywa na projektancie

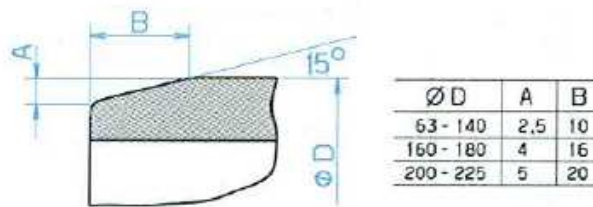
Zasuwy można montować na rurociągach poziomych i pionowych. Kierunek przepływu medium jest dowolny.

Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić:

- czy zasuw jest w pozycji „otwarta” jeśli nie to należy ją otworzyć,
- sprawdzić czystość wnętrza zasuw oraz czołowych powierzchni przyłączy,
- sprawdzić stan powłoki ochronnej, w przypadku stwierdzenia drobnych uszkodzeń powłoki należy użyć do ich usunięcia zestawu naprawczego nr kat. 3442 lub farby renowacyjnej nr kat. 4341.

5. MONTAŻ ZASUWYHAWLE A Z KIELICHEM I PIERŚCIENIEM ELEKTROOPOROWYM

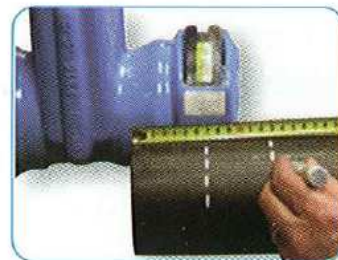
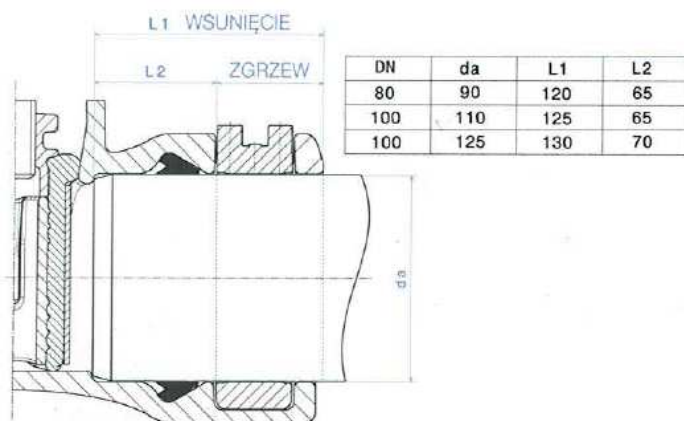
1. Obciąć rurę pod kątem prostym do jej osi wzdłużnej, odpowiednim przyrządem do cięcia rur PE.
2. Suchą ścierką oczyścić rurę w obszarze jej osadzania w kielichu zasuw.
Dbać o zachowanie czystości rury (uniknąć powstawania rowków, zabrudzeń i innych uszkodzeń mechanicznych).
3. Zukosować rurę zgodnie z poniższym rysunkiem i tabelą.



4. Oznaczyć głębokość wsunięcia rury i szerokość obszaru zgrzewu zgodnie z poniższym rysunkiem i tabelą (rys. 1)

UWAGA:

Punktem odniesienia jest górna krawędź kielicha.



Rys.1

5. Zaznaczony obszar zgrzewu należy starannie oczyścić. Utlenioną warstwę zewnętrzną rury o grubości 0,2 mm należy usunąć za pomocą rotacyjnego urządzenia czyszczącego – skrobaka. Przy stosowaniu noża wygładzającego przestrzegać kierunku czyszczenia rury – nie należy czyścić rury w kierunku końca rury, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni uszczelniającej. W razie potrzeby zaznaczyć ponownie miejsce wsunięcia rury.
6. Wyciągnąć pierścień spawania PE z kielicha zasuwy oraz z opakowania ochronnego.
7. Powierzchnię zgrzewania na pierścieniu wyczyścić środkiem czyszczącym do rur PE i wprowadzić ponownie do kielicha.
8. Powierzchnię zgrzewania na rurze PE wyczyścić środkiem czyszczącym do rur PE. Należy zwrócić uwagę, aby na powierzchniach przewidzianych do zgrzewania nie znajdowały się pozostałości środka czyszczącego. (Rys. 2)



Rys. 2

9. Tak przygotowaną rurę należy wsunąć na zaznaczoną głębokość w kielich zasuwę.

UWAGA:

Nie natłuszczać rury.

Uszczelka wargowa jest już powleczona środkiem ułatwiającym montaż. Jeżeli rura zostanie ponownie wyciągnięta z kielicha, należy powtórzyć wymienione powyżej czynności przygotowania- czyszczenia rury i pierścienia elektrooporowego.

10. Należy przestrzegać beznaprężeniowego posadowienia rury w kielichu.

11. Nie poruszać rury i zasuwę podczas procesu zgrzewania jak również w czasie chłodzenia. W razie potrzeby stosować uchwyty montażowe.

12. Wykonać zgrzanie rury z zasuwą. Pierścienie elektrooporowe PE firmy Hawle nadają się do spawania wszystkimi dostępnymi w handlu uniwersalnymi urządzeniami do spawania. Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji obsługi producenta zgrzewarki.

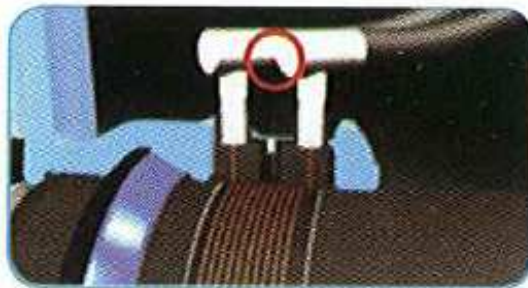
- kabel spawalniczy podłączyć do końcówek pierścienia elektrooporowego PE,
- wczytać parametry zgrzewania za pomocą czytnika z kodu kreskowego
- rozpocząć zgrzewanie (Rys. 3)



Rys. 3

13. W przypadku przerwania zgrzewania (np. przez brak zasilania prądem elektrycznym) jest możliwe powtórzenie zgrzewania – po całkowitym schłodzeniu mufy elektrooporowej (do temp. 35°C).

14. Kontrola poprawności zgrzewu – kontrola wizualna pierścienia za pomocą wskaźnika (Rys. 4)



Rys. 4

6. EKSPLOATACJA

Zasuwy HAWLE-A nie wymagają konserwacji w całym okresie eksploatacji.

W trakcie otwierania i zamykania zasuw należy bezwzględnie przestrzegać wartości momentów zamykających zasuwę; przekraczanie tych wartości prowadzi do przedwczesnego zużycia lub wręcz uszkodzenia armatury!

Zasuwa nie może być wystawiona na działanie niskich temperatur w warunkach, które mogą spowodować zamarzanie transportowanego medium.

W celu zapewnienia działania bez usterek zalecamy jednak przynajmniej raz w roku uruchomienie zasuw (jeżeli przewidujemy tworzenie się intensywnych osadów – odpowiednio częściej). (Patrz Karta Robocza DVGW W 392).

7. KONTAKT

Wszelkie dodatkowe pytania dotyczące doboru, montażu i eksploatacji prosimy kierować do:

- właściwych terytorialnie Regionalnych Menedżerów Sprzedaży – nr telefonów dostępne na stronie www.hawle.pl.
- działu Serwisu 24 godz. nr tel.: 609 550 550
- lub bezpośrednio do:

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.
62-028 Koziegłowy
ul. Piaskowa 9

Dział Marketingu Technicznego

tel.: (061) 81 11 409

tel.: (061) 81 11 410

fax: (061) 81 11 413

e-mail: info@hawle.pl