

# **INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA**

## **Zasuw kołnierzowych miękkouszczelnionych**

**Nr kat. 2312, 2314**



## SPIS TREŚCI

1.	PRZEZNACZENIE .....	3
2.	OPIS TECHNICZNY .....	3
3.	ZNAKOWANIE PRODUKTU .....	4
4.	MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT .....	6
5.	MONTAŻ .....	6
6.	EKSPLOATACJA I KONSERWACJA .....	6
7.	BEZPIECZEŃSTWO .....	8
8.	GWARANCJA .....	8

## 1. PRZEZNACZENIE

Zasuwy z miękkim uszczelnieniem przeznaczone są do odcinania gazu ziemnego (I grupy płynów wg dyrektywy 97/23/WE)). Posiadają Krajową Ocenę Techniczną wydaną przez Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa Nr – **INiG-PIB-KOT-2019/007**). Armatura ta może być używane w instalacjach nadziemnych i podziemnych jako integralna część rurociągów.

Zasuwy przeznaczone są do pracy w pozycji całkowicie otwartej lub zamkniętej, należy pamiętać iż nie jest to armatura regulacyjna.

## 2. OPIS TECHNICZNY

- wykonanie i odbiór zgodne z PN-EN 13774:2013-07,
- próba szczelności 100% armatury
- zakres temperaturowy stosowania armatury od -20°C (-30°C) do +60 °C, co odpowiada klasie temperaturowej Klasa 2 (Klasa 3).
- zakres oferty średnic nominalnych
  - dla produktów o nr kat. 2312, DN25 –DN300[mm],
  - dla produktów o nr kat. 2314, DN50 –DN300[mm],
- parametry hydrauliczne - max prędkość przepływu medium: ciekłe do 4[m/s], gazowe do 30[m/s]
- momenty napędowe przesterowania armatury:

DN [mm]	Ilość obrotów	M <sub>max</sub> [Nm]
25	20	20
32		
40	11	25
50	13,5	
65	14	50
80	17	
100	21	60
125	26	96
150	26	

200	34,5	108
250	42,5	200
300	51	

- sterowanie armaturą: w podstawowym wykonaniu kierunek zamykania zasuw jest zgodny z ruchem wskazówek zegara (w prawo) na specjalne zamówienie kierunek zamykania może być odwrotny.
- długość zabudowy zgodna z dokumentacją zakładową,
- wartości ciśnienia nominalnego: 1,0MPa, 1,6MPa
- zasuw z miękkim uszczelnieniem przeznaczone do odcinania przepływu gazu w sieciach gazowych gazu ziemnego, mają gładki przełot w korpusie, trzpień niewznoszący, uszczelnienie trzpienia o-ringowe umieszczone w pokrywie typu głowicowego. Prowadzenie trzpienia odbywa się przez tulejkę w szyjce pokrywy i korek uszczelniający. Uszczelnienie trzpienia zapewnia zespół uszczelniający korka oparty na systemie pierścieni uszczelniających o przekroju kołowym /O-ring/. Zamknięcie zasuw stanowi klin żeliwny powleczony całkowicie gumą wyposażony w dodatkowo we wkładki ślizgowe. Trzpień może być napędzany ręcznie poprzez koło lub dla zasuw umieszczonych pod ziemią, poprzez kaptur i obudowę do zasuw z użyciem klucza typu „T”. Korpus zasuw 2312 posiada końcówki w formie kielichów z poprzecznymi rowkami naciętymi na ich zewnętrznej powierzchni, na które nasunięte są króćce z rur PE. Rury na odcinku rowkowanego kielicha dociskane są za pomocą włożonych stalowych pierścieni zapewniających szczelne i wytrzymałe połączenie. Połączenia metal-PE zabezpieczone są antykorozyjną powłoką poliuretanową PROTEGOL oraz opaską termokurczliwą.

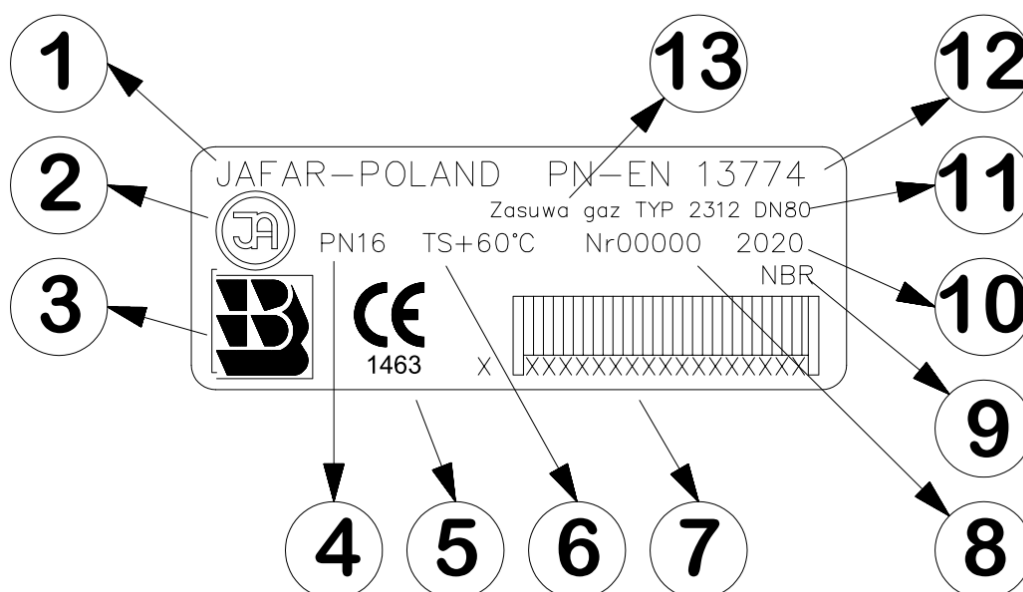
### 3. ZNAKOWANIE PRODUKTU

Znakowanie zasuw odpowiada wymaganiom normy: EN-19 (Armatura przemysłowa - Znakowanie armatury metalowej), EN-1074-1 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Część 1: Wymagania ogólne). Korpusy zasuw posiadają trwałe oznaczenie umieszczone na przedniej i tylnej ścianie komory korpusu, które obejmuje następujące dane:

- znak firmowy producenta,
- nr wytopu,
- średnica nominalna,
- ciśnienie nominalne,
- rodzaj materiału korpusu,

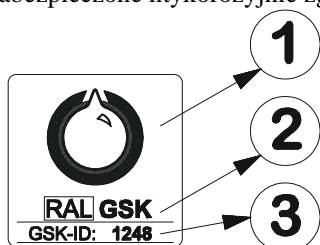


Poza tym w miejscu wskazanym w dokumentacji umieszcza się tabliczki identyfikacyjne zawierające następujące dane:



1. Nazwa i kraj firmy.
2. Logo firmy.
3. Znak budowlany (pełen zakres średnic).
4. Literowo-cyfrowe oznaczenie, stosowane w celach informacyjnych dla owiercenia kołnierza pod instalację rurociągu (PN).
5. Znak CE
6. Maksymalna/minimalna temperatura dopuszczalna (TS).
7. Kod kreskowy.
8. Nr produkcyjny w danym roku kalendarzowym.
9. Materiał uszczelnienia.
10. Rok produkcji wyrobu.
11. Średnica, przełot wyrobu wielkość nominalna (DN).
12. Nr odpowiedniej części normy, z którą jest zgodny wyrób.
13. Nazwa wyrobu.

Zasuwy zabezpieczone ntykorozyjnie zgodnie z certyfikatem GSK RAL posiadają stosową etykietę:



1. Logo GSK.
2. Nazwa certyfikatu.
3. Numer certyfikatu.

Na zasuwie mogą się znajdować dodatkowe oznaczeni certyfikatów konkretnych rynków np.: NF, WRAS, DVGW i inne.

#### 4. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

Produkty pakowane są na EURO paletach (1200x800) lub w opakowaniach dedykowanych. Armaturę należy magazynować w pomieszczeniach czystych, wolnych od zanieczyszczeń bakteriologicznych i chemicznych, w temperaturach od -20°C do 70°C. Powłoka malarska oraz elementy gumowe muszą być zabezpieczona przed długotrwałym oddziaływaniem promieniowania UV. Składowanie zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym. Należy unikać kompresji elementów gumowych, klin zasuw powinien być w pozycji pośredniej. Podczas transportu towar musi być dodatkowo zabezpieczony przed przesunięciem. Do podnoszenia zasuw używać specjalnych zawiesz taśmowe z zabezpieczeniem przed możliwością obrócenia się armatury.

#### 5. MONTAŻ

Zasuwy miękkouszczelnione przeznaczone do odcinania przepływu gazu w sieciach gazowych gazu ziemnego, mogą być zabudowane w rurociągach podziemnych lub nadziemnych na instalacjach poziomych lub pionowych, kierunek przepływu jest dowolny. Zabrania się montażu zasuw trzpieniem skierowanym w dół. Produkt 2312 jest przystosowany do montażu pomiędzy końcówki rurociągu przeznaczone do łączenia za pomocą zgrzewania, a dla produktu 2314 za pomocą spawania. Podczas montażu należy zwrócić uwagę, by wykonywana instalacja nie narażała produktu na naprężenia zginające, ściskające i rozciągające oraz na zachowanie współosiowości, należy uwzględnić kompensację rurociągu od temperatury i ciśnienia. Zasuwa zmontowana i wyregulowana przez producenta jest gotowa do montażu na instalacji. Jakiegokolwiek prace związane z demontażem elementów zasuw mogą spowodować utratę jej szczelności.

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

Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć zaślepienia przelotu głównego, sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych zasuw i w razie potrzeby dokładnie przemyć wodą. Posadowienie zasuw wykonać na podstawie lub podporze stosowanej do rozmiaru i masy zaworu w celu uniknięcia przenoszenia obciążenia na rurociąg. Do połączeń kołnierzowych stosować odpowiednio kołnierze, uszczelki i śruby. Usytuowanie zasuw należy tak wykonać, aby nie była narażona na zamarznięcie przepływającego w niej medium. Zasuwa powinna być wyposażona w stosowne sterowanie, np. kółko, obudowa sztywna lub teleskopowa, napęd elektryczny, kolumnienka. Przy montażu obudowy należy wyposażyć zestaw w skrzynkę uliczną podpartą płytą podkładową. Przy zastosowaniu przedłużeń trzpienia zwróć uwagę, aby ich ciężar nie przenosił się na trzpień zasuw. Aby temu zapobiec należy stosować stabilizatory odciążające montowane do ścian komór. Przedłużenia trzpienia powyżej 3000 mm należy wyposażyć w przeguby kardana. Po zakończeniu instalacji wykonać test ciśnieniowy, maksymalnie 1,5 x ciśnienie nominalne.

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

#### 6. EKSPLOATACJA I KONSERWACJA

Zasuwę należy eksploatować zgodnie z wymaganiami dotyczącymi armatury odcinającej tzn. w pozycji „całkowicie otwarty” lub „całkowicie zamknięty”. Pozostawienie zasuw w pozycji niepełnego otwarcia może spowodować uszkodzenie uszczelnienia.

Sterowanie zasuw odbywa się:

- poprzez kółko rozmiaru podanego w karcie katalogowej posadowione na trzpieniu zasuw lub na kolumnie,
- za pomocą klucza T w przypadku zastosowanej obudowy,
- napędu elektrycznego lub pneumatycznego,
- inne, np. kółko z łańcuchem

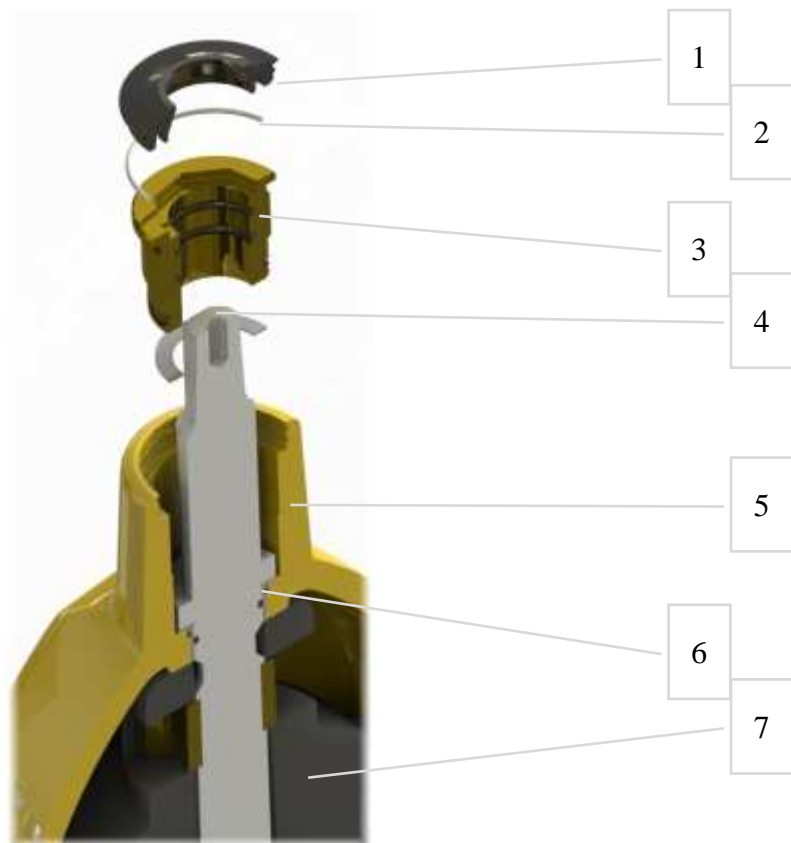
Do sterowania, stosować określony moment (tabela pkt. 2) i liczbę obrotów. Zabrania się przekraczanie maksymalnego momentu.

Celem zapewnienia pełnej sprawności eksploatacyjnej, należy przynajmniej raz w roku przeprowadzić przegląd techniczno-konserwacyjny w następujący sposób:

- dokonać pełnego przesterowania zasuw od pozycji otwartej do pozycji zamkniętej lub odwrotnie,
- przy przesterowaniu armatury należy bezwzględnie przestrzegać granicznych wartości momentów podanych w tabeli w pkt. 2,

- w przypadku utrudnionej pracy, tj. w granicznym maksymalnym momencie sterowania (co mogły spowodować osady na gwincie trzpienia) należy tę czynność powtórzyć 3-krotnie,
- sprawdzić szczelność wszystkich połączeń oraz uszczelkę przy zasuwie zamkniętej,
- jeśli wszystkie czynności powyżej przebiegły pozytywnie należy dokonać oceny wizualnej ochrony antykorozyjnej. W przypadku wystąpienia uszkodzeń powłoki należy miejsca uszkodzeń zabezpieczyć farbami dostępnymi u producenta JAFAR.

Wymiana uszczelnienia w pokrywie:



Przesterować produktem do pełnego otwarcia (wyczuwalny opór klina(7), czynność ta spowoduje uszczelnienie trzpienia pod kołnierzykiem(6).

Operacja ta umożliwia przeprowadzenie wymiany pierścieni o-ring w korku(3) lub kompletnego korka na pracującym rurociągu.

Oczyścić pokrywę zasuwę z wszelkich zabrudzeń, zanieczyszczeń,

Kolejno demontować:

- uszczelkę czyszczącą(1),
- pierścień zabezpieczający(2),
- wykręcić i zdemonstować korek uszczelniający(3) (wymagany serwisowy klucz dostępny u Producenta),
- oczyścić oraz nawilżyć gniazdo w pokrywie,
- montaż nowego podzespołu(3) lub oczyszczenie istniejącego i uzbrajanie w nowe o-ringi,
- test szczelności na zasuwie OTWARTEJ – potwierdzenie prawidłowej wymiany węzła uszczelniającego,
- montaż pierścienia zabezpieczającego, który chroni przed wykręceniem korka(2),
- tak zmontowany i przesterowany produkt jest gotowy do użytkowania.

## **7. BEZPIECZEŃSTWO**

Wszelkie czynności związane z instalacją użytkowania i eksploatacją produktu muszą być wykonywane przez wykwalifikowany i przeszkolony personel, który posiada odpowiednie doświadczenie oraz kwalifikacje, które umożliwiają ocenę istniejącej sytuacji i pozwalają na wcześniejsze rozpoznanie niebezpieczeństw oraz ich uniknięcie. Przy nieprzestrzeganiu tego ostrzeżenia lub postępowaniu niezgodnym ze wskazówkami zawartymi w instrukcji, może nastąpić śmierć, ciężkie obrażenia ciała lub znaczne szkody materialne.

Fabryka Armatur Jafar S.A. nie ponosi odpowiedzialności za wypadki i sytuacje awaryjne związane z nieprawidłowym montażem czy eksploatacją wyrobu. Należy zwrócić uwagę, że instalacja może pracować pod ciśnieniem, mogą występować różnego rodzaju gazy błędzące czy ciecze agresywne. Szczególnie w przypadku pracy instalacji w strefach zagrożonych wybuchem mogą mieć zastosowanie wymagania ATEX, wówczas należy zapewnić odpowiednio przeszkolony personel (zgodnie z wymaganiami ATEX). W strefie ATEX nie można stosować narzędzi mogących generować ładunki elektrostatyczne.

Nie wolno użytkować produktu bez dokładnej znajomości i zrozumienia niniejszej instrukcji. Należy przestrzegać ogólnych zasad BHP. Niniejszą Instrukcję należy przechowywać przez cały czas życia produkt w celu zapewnienia bezpiecznej eksploatacji.

## **8. GWARANCJA**

Na produkt zmontowany i użytkowany zgodnie z powyższą instrukcją użytkowania oraz karta katalogową producent udziela gwarancji. Warunki i okres gwarancji podany jest w warunkach gwarancyjnej zamieszczonych na [www.jafar.com.pl](http://www.jafar.com.pl).

Producent poza wersją standardową oferuje różne wykonania produktu pod względem zastosowanych materiałów i modyfikacji technicznych. Ostatecznego doboru produktu spełniającego optymalne kryteria dla danej instalacji podejmuje projektant, uwzględniając, prócz zapisów instrukcji użytkowania, wszelkie inne posiadane dane i informacje mogące mieć wpływ na prawidłowe działanie urządzeń.

Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w niniejszej dokumentacji techniczno-ruchowej zwalnia producenta od wszelkich zobowiązań i gwarancji. Ze względu na ciągły rozwój firmy zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji i zmian konstrukcyjnych przedstawianego produktu.