

Hydrant podziemny z podwójnym zamknięciem

PPOŻ


- UCHWYT KŁOWY WYMIENNY
- OCHRONA ANTYKOROZYJNA POTWIERDZONA CERTYFIKATEM GSK RAL
- GNIAZDO USZCZELNIAJĄCE NAPAWANE

WERSJA
8852.4 DN80

Opis wyrobu:

- Gniazdo brązowe napawane, stanowiące monolityczną bryłę z korpusem dolnym, odporne na zarysowania i uszkodzenia powierzchni
- Samoczynne całkowite odwodnienie z chwilą pełnego odcięcia przepływu
- Możliwość wymiany elementów wewnętrznych bez konieczności wykopywania hydrantu
- Deflektor zanieczyszczeń
- Trzpień ze stali nierdzewnej z walcowanym gwintem i scalonym kołnierzem trzpienia
- Uszczelnienie trzpienia o-ringowe, strefa o-ringowego, uszczelnienia korka odseparowana od medium
- Kurek uszczelniający wykonany z mosiądzu prasowanego zabezpieczony specjalnym pierścieniem przed wykręceniem
- Element odcinająco-zamykający (grzyb) całkowicie zawulkanizowany gumą EPDM
- Początek otwarcia < 3,5 obr. ; pełne otwarcie po 8 obr.
- Współczynnik $K_v > 60 \text{ m}^3/\text{h}$
- Czas odwodnienia < 15 min.
- Pozostałość wody < 100 ml
- MOT 105 Nm, mST 210 Nm
- Materiały zewnętrzne i wewnętrzne odporne na korozję
- Ochrona antykorozyjna elementów powłoką na bazie żywicy epoksydowej, minimum 250 mikronów RAL5005* wg normy PN-EN 14901, Certyfikat GSK RAL
- Odporny na środki dezynfekcyjne (sugerowany roztwór NaOCl)
- Połączenia kołnierzowe i przyłącz wg. PN-EN 1092-2 (DIN 2501), ciśnienie PN10, PN16
- Gniazdo kłowe hydrantu wg. DIN 3221 „C”
- Klucz sterujący wg. DIN 3223
- Ciśnienie robocze PN16
- Zgodność wyrobu z PN-EN 1074-1 i PN-EN 1074-6, PN-EN 14339
- Znakowanie hydrantu odpowiada wymaganiom normy: PN-EN 19, PN-EN 1074

Zastosowanie:

W instalacjach wodociągowych, p. pożarowych celem poboru wody w zakresie temperatur do +50°C

Testy:

Próba ciśnieniowa wodą zgodna z PN-EN 1074-1, PN-EN 1074-2, PN-EN 12266-1
szczerłość zamknięcia 1,1 x PN
wytrzymałość korpusu 1,5 x PN

Wyposażenie:

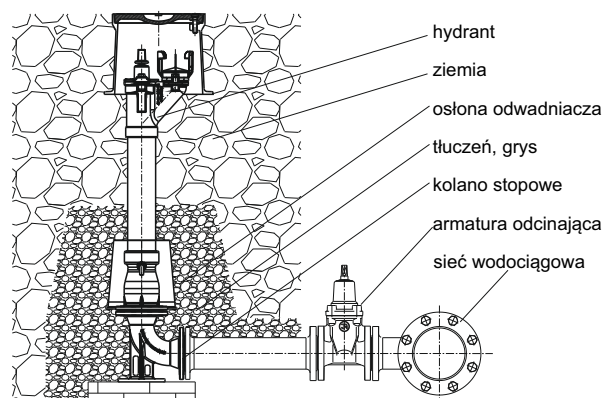
Skrzynka hydrantowa nr kat.: 9502-PEHD-GJL
Osłona odwadniająca hydrantu nr kat.: 8860
Klucz nr kat.: 9015
Stojak hydrantowy nr kat.: 8891

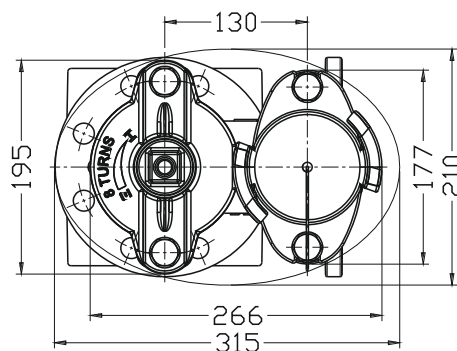
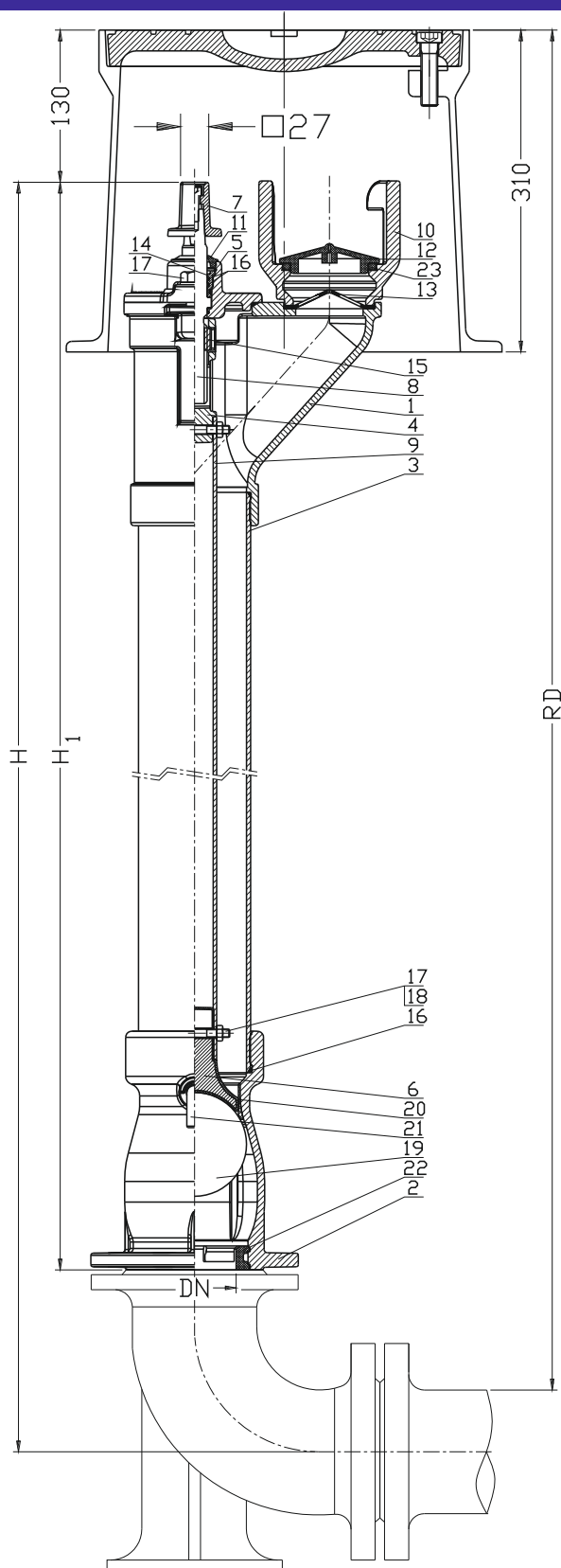
Wersje wykonania:

Wrzeczono, kolumna ze stali nierdzewnej 1.4401, 1.4404, 14571
Z żeliwa sferoidalnego EN-GJS 400-15, EN-GJS 500-7
* - możliwe inne wykonania

Montaż:

W pozycji pionowej w rurociągach poziomych, opis Instrukcja Użytkowania





Nr	Część	Materiał
1	Korpus górny	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) PN-EN 1560, PN-EN 1503-3
2	Korpus dolny	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) PN-EN 1560, PN-EN 1503-3
3	Kolumna	Stal nierdzewna 1.4301, 1.4401(*), 1.4404(*), 1.4571(*) Stal 1.0037(*) Żeliwo EN-GJS 400-15(*), EN-GJS 500-7(*) PN-EN 10027-2, PN-EN 1560, PN-EN 1503-3 i -1
4	Obsada nakrętki	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) PN-EN 1560
5	Pokrywa	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) PN-EN 1560
6	Grzyb	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) Stop aluminium AlSi(*) / Guma EPDM PN-EN 1560; PN-EN 1706 / PN-ISO 1629
7	Kaptur	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) PN-EN 1560
8	Trzpień	Stal nierdzewna 1.4021 PN-EN 10027-2
9	Wrzeciono	Stal nierdzewna 1.4301, 1.4401(*), 1.4404(*), 1.4571(*) PN-EN 10027-2
10	Gniazdo kła	Żeliwo EN-GJS 400-15; EN-GJS 500-7(*) PN-EN 1560
11	Uszczelka	Guma EPDM PN-ISO 1629
12	Uszczelka wylotu	Guma EPDM PN-ISO 1629
13	Deflektor	Guma EPDM PN-ISO 1629
14	Korek	Mosiądz CW617N, Brąz CW306G(*) PN-EN 1412
15	Nakrętka trzpienia	Mosiądz CW617N, Brąz CW306G(*) PN-EN 1412
16	Uszczelka O-ring	Guma EPDM PN-ISO 1629
17	Śruba	Stal nierdzewna A2 PN-EN ISO 4017, PN-EN ISO 4762
18	Nakrętka	Stal nierdzewna A4 PN-EN ISO 4032
19	Kula	Stop aluminium AlSi / Poliamid PA6(*) / Guma EPDM; PN-EN 1706 / PN-EN ISO 16396-2, / PN-ISO 1629
20	Gniazdo	Brąz CuAl7 PN-EN ISO 24373
21	Odwodnienie	POM-K PN-EN ISO 19069-1
22	Blokada	POM-K PN-EN ISO 19069-1
23	Pierścień gniazda	Mosiądz CW617N, Brąz CW306G(*) PN-EN 1412
(*) - inne wersje materiałowe na specjalne zamówienie		

DN	RD	H	H ₁	Masa
[mm]				[kg]
80	750	665	500	26
80	1000	915	750	36
80	1250	1165	1000	46
80	1500	1415	1250	54
80	1800	1715	1500	64

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