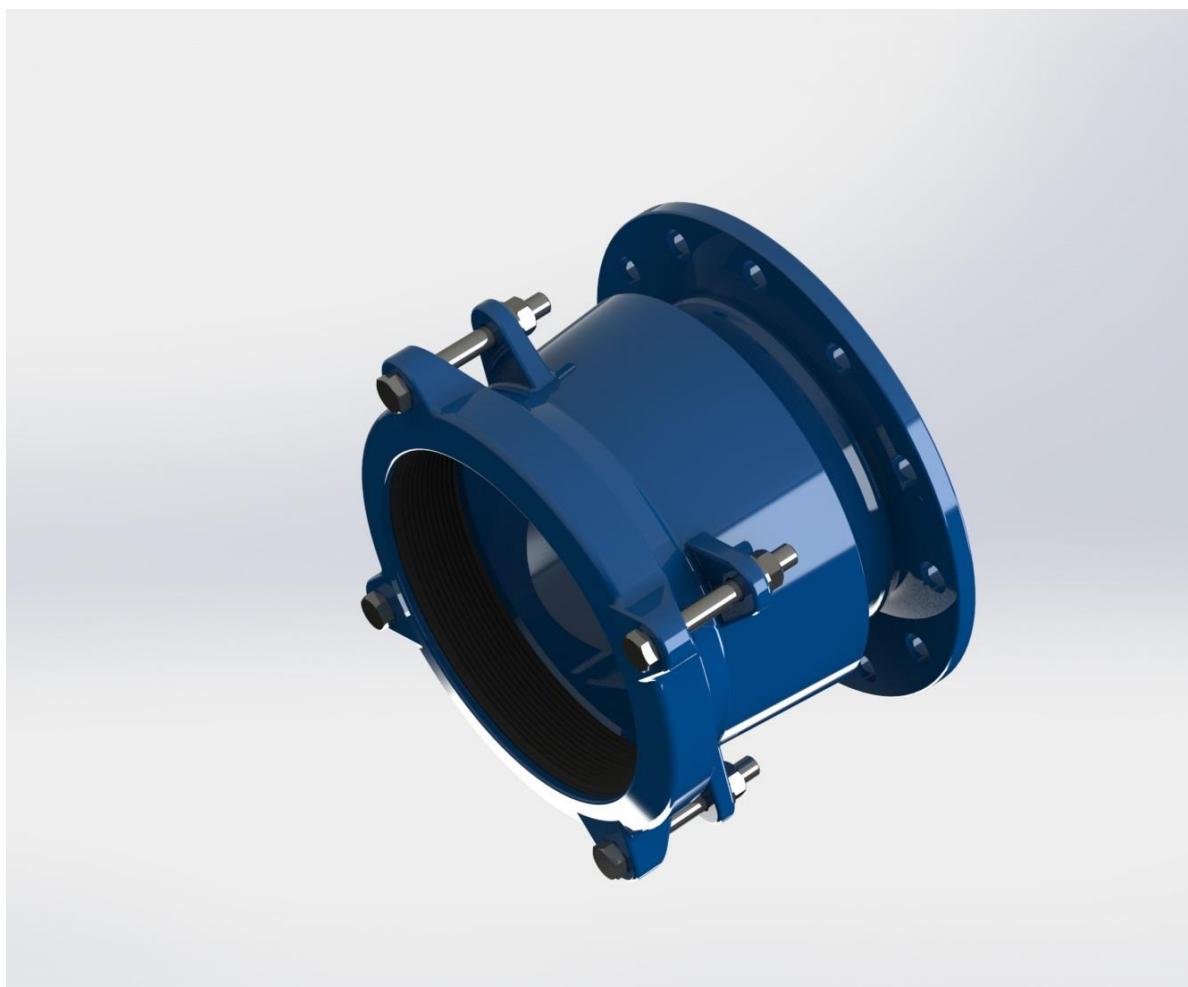


Dokumentacja Techniczno – Ruchowa

ŁĄCZNIK RUROWO-KOŁNIERZOWY

(nr kat. 311)



Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w 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 wyrobu.

Spis treści

| | |
|--|---|
| 1. Opis techniczny | 2 |
| Nazwa wyrobu..... | 2 |
| Zastosowanie | 2 |
| Charakterystyka techniczna wyrobu..... | 2 |
| 2. Konstrukcja..... | 3 |
| Wymiary | 3 |
| Materiały..... | 3 |
| Normy | 3 |
| Znakowanie..... | 4 |
| Zabezpieczenia | 4 |
| 3. Instrukcja Montażu | 5 |
| 4. Zasady zamawiania..... | 6 |
| 5. Magazynowanie..... | 6 |
| 6. Transport..... | 6 |
| 7. Przepisy B.H.P. | 6 |
| 8. Warunki gwarancji..... | 6 |



1. Opis techniczny

Nazwa wyrobu

Łącznik rurowy DN 50 – DN 300

Numer katalogowy: 311

Zastosowanie

Stosowany do łączenia bosych końców rur żeliwnych, stalowych oraz AC z armaturą kołnierkową- instalacje wodociągowe (woda pitna), ściekowe, przemysłowe i pozostałe płyny obojętne chemicznie.

Charakterystyka techniczna wyrobu

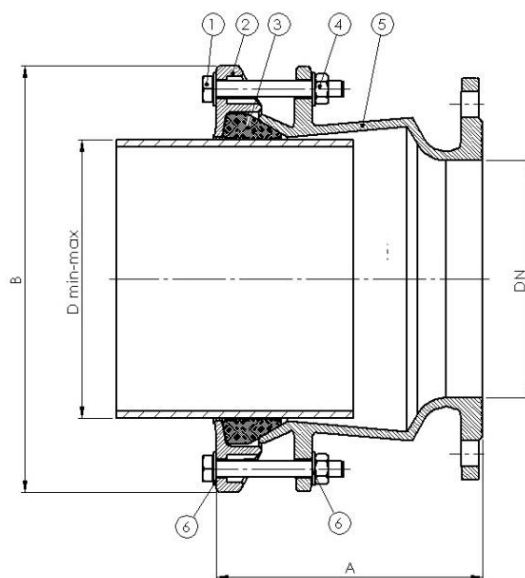
- ✓ Zakres średnic DN50 - DN300
- ✓ Korpus i pierścienie dociskowe wykonane z żeliwa sferoidalnego EN – GJS – 500 - 7,
- ✓ Ciśnienie nominalne 10/16 [bar],
- ✓ Uszczelka EPDM do wody pitnej lub NBR do ścieków,
- ✓ Standardowe śruby łączące - ocynk, możliwość montażu ze stali nierdzewnej
- ✓ Ugięcie kątowe rury do 3°
- ✓ Pokrycie antykorozyjne farbą proszkową epoksydową RAL 5005, ~250µm
- ✓ Temperatura - max. 80 °C

2. Konstrukcja

Wymiary

| DN | Zakres średnic/ Range | Wysokość/ Height | Szerokość/ Width | Waga/ Weight |
|---------|--------------------------|---------------------|---------------------|-----------------|
| | D min-max [mm] | A [mm] | B [mm] | [kg] |
| 50 | 56,5 - 66,5 | 180±5 | 145 | 5,35 |
| 65 | 72,5 - 82,5 | 180±5 | 165 | 6 |
| 80 | 88 - 102 | 180±5 | 216 | 8,25 |
| 100 | 108 - 128 | 180±5 | 242 | 10,15 |
| 125 | 139 - 152 | 180±5 | 270 | 13,15 |
| 125/150 | 139 - 152 | 180±5 | 270 | 13,75 |
| 150 | 159 - 184 | 180±5 | 304 | 15,8 |
| 175/200 | 190 - 204 | 180±5 | 325 | 20,3 |
| 200 | 219 - 238 | 180±5 | 360 | 20,04 |
| 225/250 | 245 - 250 | 180±5 | 380 | 29,2 |
| 250 | 273 - 280 | 180±5 | 400 | 29,1 |
| 300 | 315 - 326 | 180±5 | 448 | 33,25 |

| Poz. No. | Część Name | Materiał Material | Norma Standard |
|----------|----------------------|-------------------|----------------|
| 1 | Śruba M14/Bolt M14 | St3s/Zn5 | PN-EN ISO 4014 |
| 2 | Pokrywka/Cover | GJS-500-7 | PN-EN 1563 |
| 3 | Uszczelka / Seal | EPDM/NBR | PN-EN 681-1 |
| 4 | Nakrętka M14/Nut M14 | St3s/Zn5 | PN-EN ISO 4032 |
| 5 | Korpus / Body | GJS-500-7 | PN-EN 1563 |
| 6 | Podkładka / Washer | St3s/Zn5 | PN-EN ISO 7089 |



Materiały

Wykaz materiałów użytych do budowy łącznika rurowo-kołnierowego przedstawiono w poniższej tabeli.

| Poz. No. | Część Name | Materiał Material | Norma Standard |
|----------|----------------------|-------------------|----------------|
| 1 | Śruba M14/Bolt M14 | St3s/Zn5 | PN-EN ISO 4014 |
| 2 | Pokrywka/Cover | GJS-500-7 | PN-EN 1563 |
| 3 | Uszczelka / Seal | EPDM/NBR | PN-EN 681-1 |
| 4 | Nakrętka M14/Nut M14 | St3s/Zn5 | PN-EN ISO 4032 |
| 5 | Korpus / Body | GJS-500-7 | PN-EN 1563 |
| 6 | Podkładka / Washer | St3s/Zn5 | PN-EN ISO 7089 |

Normy

| | |
|------------------|--|
| PN – EN ISO 4032 | Nakrętki sześciokątne (odmiana 1)- Klasy dokładności A i B |
| PN – EN ISO 4014 | Śruby z łbem sześciokątnym - Klasy dokładności A i B. |
| PN – EN 1563 | Odlewnictwo - Żeliwo sferoidalne |
| PN - EN 681 - 1 | Uszczelnienia z elastomerów. Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 1: Guma. |
| PN-EN ISO 7089 | Podkładki okrągłe - Szereg normalny – Klasa dokładności A. |

Znakowanie

Łączniki rurowo-kołnierzowe posiadają oznaczenie umieszczone na żeliwnym korpusie, które zawiera następujące dane:

- Średnica nominalna DN,
- Ciśnienie nominalne PN,
- Znak firmowy producenta.

Zabezpieczenia

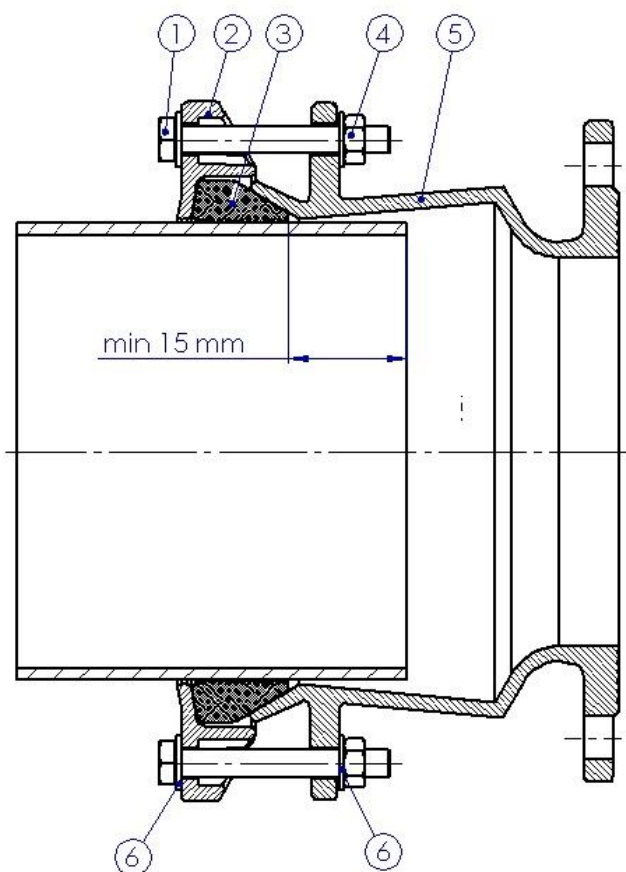
Powłoki ochronne:

Wszystkie powierzchnie żeliwne wewnętrzne i zewnętrzne zabezpiecza się farbą epoksydową nakładaną elektrostatycznie. Farba posiada atest dopuszczający do kontaktu z wodą pitną.

Przygotowanie powierzchni odlewów do nanoszenia powłoki epoksydowej zgodnie z dokumentacją techniczną.

Śruby łączące pokrywkę z korpusem, jeżeli nie są ze stali nierdzewnej np. w gat. OH18N9 / A2, to powinny być zabezpieczone antykorozyjnie przez naniesienie powłok galwanicznych (np. Fe/Zn5)

3. Instrukcja Montażu



| Poz. No. | Część Name |
|----------|-----------------------|
| 1 | Śruba M14 / Bolt M14 |
| 2 | Pokrywka / Cover |
| 3 | Uszczelka / Seal |
| 4 | Nakrętka M14/ Nut M14 |
| 5 | Korpus / Body |
| 6 | Podkładka / Washer |

1. Poluzować pokrywę (poz. 2) poprzez odkręcenie nakrętek (poz. 4)
2. Nasunąć łącznik na bosą, oczyszczoną rurę, koniec rur musi znaleźć się minimum 15mm za uszczelką (poz. 3)
3. Dokonać montażu połączenia kołnierowego.
4. Dokręcić pokrywę (poz. 2) za pomocą nakrętek (poz. 4) dokręcając diagonalnie i równomiernie wszystkie nakrętki (poz. 4) na śrubach (poz. 1).
5. Sprawdzić szczelność wszystkich połączeń.

Maksymalny moment obrotowy przy zakręcaniu nakrętek nie powinien przekraczać 50 Nm.

Nakrętki dokręcamy diagonalnie (na przemian) i stopniowo uzyskując równomierne napięcie w każdej śrubie.

4. Zasady zamawiania

Zamawiając łączniki rurowo-kołnierzowy należy podać:

- Pełną nazwę,
- Numer katalogowy,
- Średnicę nominalną DN,

5. Magazynowanie

Łącznik rurowo-kołnierzowy nie powinien być przechowywany/składowany w miejscach gdzie mogą występować takie czynniki jak:

- Bezpośrednie działanie światła słonecznego,
- Olej, benzyna lub smar.

6. Transport

7. Przepisy B.H.P.

Dla łączników mają zastosowanie wytyczne i zalecenia ujęte w przepisach B.H.P. dotyczące instalacji rurociągów i urządzeń zainstalowanych w stacjach wodociągowych i innych obiektach. Eksploatowanie wyrobów niezgodne z przeznaczeniem jest niedopuszczalne.

8. Warunki gwarancji

Producent udziela gwarancji na wyrób wyprodukowany oraz użytkowany zgodnie z dokumentacją techniczną – ruchową dotyczącą danego wyrobu.