



PN16 SKLENDĖ SU MINKŠTU SANDARIKLIU (FAF 6000)



GAMINIO SAVYBĖS

- Kaliosios geležies korpusas ir gaubtas GGG40/GGG50.
- Nerūdijančio plieno kotas.
- Iš EPDM pagamintas gaubto tarpiklis ir sandarinimo žiedas.
- EN 1092-2 ir ISO 7005-2 reikalavimus atitinkanti jungė.
- Sklendės montavimo matmenys atitinka EN 558-1 ir DIN 3202 F4 reikalavimus.

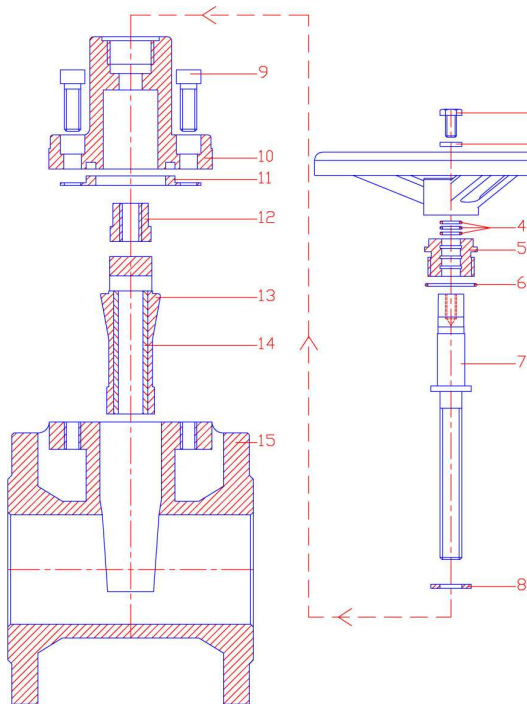
NAUDOJIMO SRITIS

Šalto ir karšto vandens sistemos, bet koks skystis be rūgščių ar šarmų.

DARBINĖ TEMPERATŪRA

Maks. +130 °C (266 °F)

TECHNINIS BRĖŽINYS IR MEDŽIAGOS



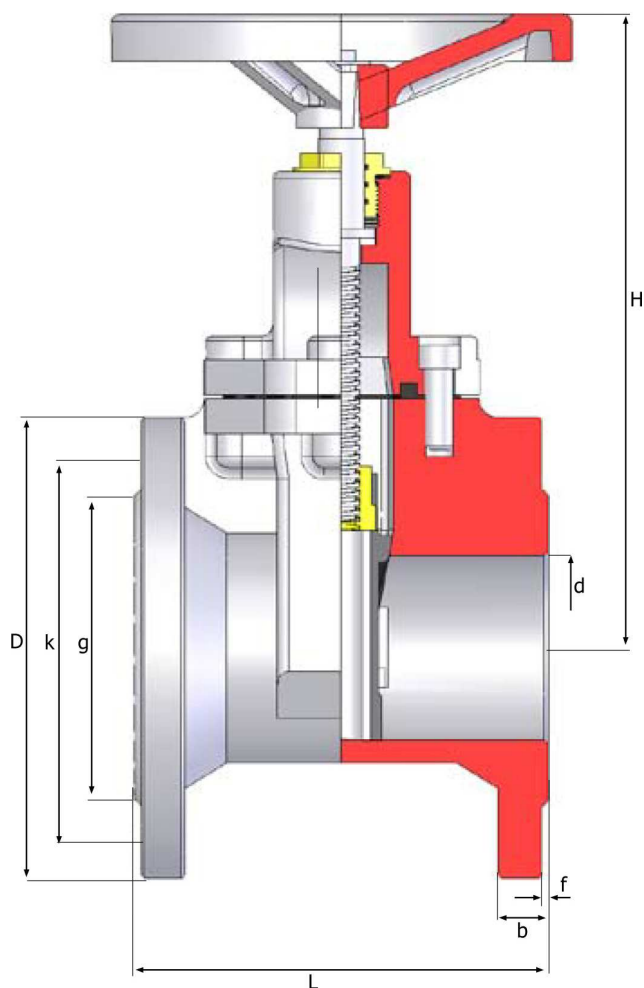
DALYS IR MEDŽIAGOS

1. Varžtas / DIN 933
2. Poveržlė / plienas
3. Reguliavimo ratas
4. Sandarinimo žiedas / EPDM
5. Kamštis / žalvaris
6. Sandarinimo žiedas / EPDM
7. Kotas / nerūdijantis plienas
8. PTFE žiedas / PTFE
9. Varžtas su šešiakampe išdroža galvuteje / DIN 912
10. Dangtis / kalioji geležis
11. Dangčio sandarinimo žiedas / EPDM
12. Trapecinė veržlė /EPDM
13. Pleišto tarpiklis / EPDM
14. Pleištas / kalioji geležis
15. Korpusas / kalioji geležis

MEDŽIAGŲ SAVYBĖS

MEDŽIAGOS TIPAS	MEDŽIAGOS SAVYBĖS
GG 25 ketus	Tempiamasis stipris = 250–350 N/mm ² Kietis = maks. 250 pagal Brinelį (BHN)
GGG 40 kalioji geležis	Tempiamasis stipris = 400–550 N/mm ² Kietis = maks. 135–185 pagal Brinelį (BHN)
Nerūdijantis plienas DIN 1-4086	C = 0,8–1,3, Si maks. = 2, Mn maks. = 1 Cr = 27–30
Nerūdijantis plienas SAE-304	C maks. = 0,08, Si maks. = 1, Mn maks. = 2 Cr = 18–20, Ni = 8–10,5
Nerūdijantis plienas SAE-316	C maks. = 0,08, Si maks. = 1, Mn maks. = 2 Cr = 16–18, Ni = 10–14
PTFE	Tankis = 2,13–2,23 g/cm ³ Tempiamasis stipris = 250–300 kg/cm ² Darbinė temperatūra = -85...+200 °C (-121...+392 F)
PTFE (25 % anglies)	Tankis = 2,1–2,2 g/cm ³ Tempiamasis stipris = 165–170 kg/cm ²
Grafito žiedas	Grafito grynumas = 98 % Tankis = min. 1,6 g/cm ³
St 37	C = ≤ 0,2, P maks. = 0,06, S maks. = 0,05 Tempiamasis stipris = 360–440 N/mm ²
Plienas (C1030)	C = 0,3, P maks. = 0,06, A maks. = 0,06 Tempiamasis stipris = 490 N/mm ²

MATMENYS IR GAMINIO DUOMENYS



FAF 6000 PN16 SKLENDĖ SU MINKŠTU SANDARIKLIU (FAF 6000)

DN	MATMENYS TS 3148 EN558-1		JUNGĖ PAGAL ISO 7005 - 2 / EN 1095-2								
	Ø mm	L	H	d	g	k	D	l	b	f	Kiaurymių skaičius
50	150	210	50	99	125	165	19	20	3	4	10
65	170	233	65	118	145	185	19	20	3	4	14
80	180	253	80	132	160	200	19	22	3	8	16
100	190	306	100	156	180	220	19	24	3	8	21
125	200	364	125	184	210	250	19	26	3	8	30
150	210	422	150	211	240	285	23	26	3	8	40
200	230	498	200	266	295	340	23	26	3	12	62
250	250	575	250	319	355	405	28	22	3	12	108
300	270	660	300	370	410	460	28	24,5	4	12	133



PN16 SKLENDĖ SU MINKŠTU SANDARIKLIU (FAF 6000)

PN 16 UŽDARYMO VOŽTUVO TECHNINĖS PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJA

Atlikdami PN 16 sklendžių techninės priežiūros ir valymo darbus, laikykitės toliau pateiktų nurodymų.

IŠARDYMAS

- Įsitinkite, kad tuo vamzdynu, nuo kurio atjungiamas sklendė, neteka skystis.
- Atsukite reguliavimo rato (3) varžtą (1). Nuimkite poveržlę (2) ir nuo koto (7) nutraukite reguliavimo ratą.
- Iš dangčio (10) išsukite kamštį (5).
- Atsukite vienas priešais kitą esančius varžtus su šešiakampėmis išdrožomis galvutėse (9) ir nuo korpuso (15) nuimkite dangtį (10).
- Prilaikydami dangtį (10), išimkite pleišto komplektą (13-14), trapecinę veržlę (12), dangčio sandarinimo žiedą (11), kotą (7) ir kamštį (5), juos ištraukdami iš korpuso.
- Atsukdami pleišto komplektą, nuimkite jį nuo koto.
- Nuo pleišto komplekto kanalo atjunkite trapecinę veržlę.
- Išimkite kotą, jį ištraukdami iš dangčio.
- Nuo koto nuimkite kamštį.
- Iš dangčio išimkite PTFE žiedą (8).
- Nuo dangčio atsargiai nuimkite dangčio sandarinimo žiedą (11).

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA IR VALYMAS

- Sutepkite trapecinę veržlę (12) ir kotą (7), patikrinkite, ar jie laisvai juda. Jeigu judėjimas sunkus, mūsų kompanijoje užsakykite naujas detales.
- Patikrinkite, ar nedeformuoti kamščio (5) ir dangčio (10) sriegiai. Jeigu dangčio sandarinimo žiedas (11) pažeistas ar nusidėvėjęs, mūsų kompanijoje užsakykite naują detalę.
- Jeigu pažeistas arba nusidėvėjęs pleišto komplektas (13–14), mūsų kompanijoje užsakykite naują detalę.
- Jeigu deformuotas PTFE žiedas (8), mūsų kompanijoje užsakykite naują detalę.
- Patikrinkite varžtų su šešiakampėmis išdrožomis galvutėje sriegius. Pakeiskite deformuotus varžtus.
- Sandarinimo žiedus pakeiskite naujais.

SURINKIMAS

- Sandarinimo žiedus padėkite ant minkštos medžiagos ir truputį sutepkite.
- Dangčio sandarinimo žiedą (11) uždėkite jam skirtoje vietoje ant dangčio.
- PTFE žiedą (8) uždėkite jam skirtoje vietoje ant dangčio.
- Nepažeisdami sandarinimo žiedų (4), ant koto uždėkite kamštį (5).
- Koto ir kamščio komplektą įstatykite į dangtį. Kamštį ranka įsukite į dangtį.
- Prie pleišto kanalo komplekto kanalo (13–14) pritvirtinkite trapecinę veržlę (12).
- Įsukdami pleišto komplektą, baikite montuoti dangčio komplektą; koto (7) galas turi neišlįsti.
- Dangčio komplektą uždėkite ant korpuso (15) ir poromis, kad neatsirasų tarpų, priveržkite vieną priešais kitą esančius varžtus su šešiakampėmis išdrožomis galvutėse (9).
- Kamštį (5) priveržkite prie dangčio (10).
- Ant kvadratinio koto elemento uždėkite reguliavimo ratą (3), ant varžto (1) užmaukite poveržlę (2) ir įsukdami į kotą, baikite sklendės montavimą.
- Pasukdami reguliavimo ratą, patikrinkite uždarymo ir atidarymo padėtis, ir į sistemą paleiskite vandenį. Vėl atidarydami ir uždarydami sklendę, patikrinkite, ar pro dangčio sandarinimo žiedą arba per kamštį neprateka vanduo. Jeigu yra nutekėjimas, priklausomai nuo jo vietos, priveržkite dangčio sandarinimo žiedą arba kamštį.

Pastaba: kad sklendės ilgiau tarnauja, primygtinai patariame jas kas 15 dienų atidaryti ir uždaryti.

KETINIŲ (GG 25) JUNGIŲ SLĖGIO / TEMPERATŪROS RIBOS (ŽR. 16 LENTELE, ESANČIA ISO 7005-2)

Slėgis ISO PN	TEMPERATŪRA °C					
	-10...120	150	200	250	300	350
	Didžiausias darbinis slėgis (bar)					
10	10	9,5	9	8	7	5,5
16	16	15,2	14,4	12,8	11,2	8,8
20	15,5	14,8	13,9	12,1	10,2	8,6
25	25	23,8	22,5	20	17,5	13,8
40	40	38	36	32	28	22
50	40,2	39	36	35	33	31

KALIOSIOS GELEŽIES (GGG 40) JUNGIŲ SLĖGIO / TEMPERATŪROS RIBOS (ŽR. 17 LENTELE, ESANČIA ISO 7005-2)

Slėgis ISO PN	TEMPERATŪRA °C						
	-10...120	120	150	200	250	300	350
	Didžiausias darbinis slėgis (bar)						
10	10	10	9,7	9,2	8,7	8	7
16	16	16	15,5	14,7	13,9	12,8	11,2
20	17,5	15,5	14,8	13,9	12,1	10,2	8,6
25	25	25	24,3	23	21,8	20	17,5
40	40	40	38,8	36,8	34,8	32	28
50	44	40,2	39	36	35	33	31