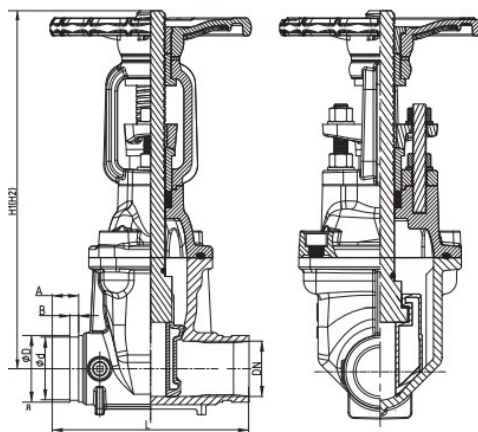


Zawór z trzpieniem wznoszącym model OSG



Rys. 1 Widok zaworu OSG

SPECYFIKACJA	
Aprobata	 
Dostępne rozmiary (nominalne)	2"/DN50, 2-1/2"/DN65, 3"/DN80, 4"/DN100, 5"/DN125, 6"/DN150, 8"/DN200, 10"/DN250, 12"/DN300, 14"/DN350, 16"/DN400,
Ciśnienie robocze	2"-12" @ 300 psi (21bar); 14"-24" @ 250 psi (17 bar)
Typ gniazda	Klin sprężysty
Wykończenie	Wewnątrz i na zewnątrz pokryta epoksydową
Materiał (Korpus)	Żeliwo sferoidalne
Połączenia	średnica i grubość kołnierza zgodne z ANSI B16.1 kl. 125, EN1092-2 PN10 lub EN1092-2 PN16
Specyfikacja	konstrukcja i wymiary zgodne z AWWA C515
Nadzór	wstępnie nacięty trzpień ze stali nierdzewnej pozwala na łatwy montaż czujnika pozycji zasuw



Rys. 2 Wymiary zaworu OSG

Tab 1. Numery artykułów i dane techniczne | OSG

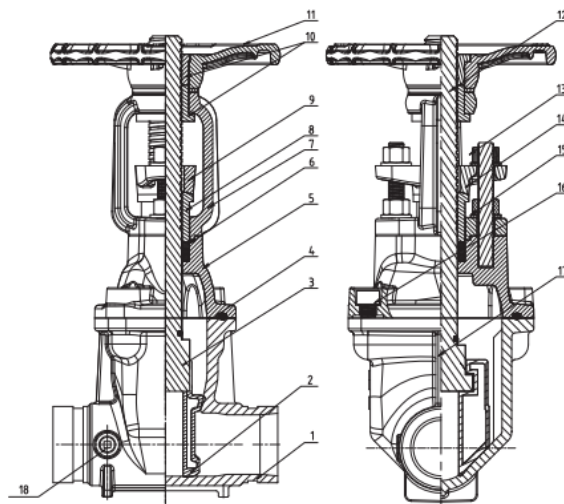
Numer artykułu*	Rozmiar nominalny		Średnica zewnętrzna rury (mm)	Wymiary (mm)						Waga (kg)
	cal	DN		L	H1	H2	d	A	B	
OSG-0200	2"	DN50	60.3	178	348	400	57.2	15.9	7.9	11.4
OSG-0250-073	2-1/2"	DN65	73.0	190	373	440	69.1	15.9	7.9	12.5
OSG-0250-076			76.1				72.3			
OSG-0300	3"	DN80	88.9	203	408	490	84.9	15.9	7.9	16.9
OSG-0400	4"	DN100	114.3	229	471	573	110.1	15.9	9.5	24.2
OSG-0500-139*	5"	DN125	139.7	254	541	665	135.5	15.9	9.5	33.5
OSG-0500-141*			141.3				137.0			
OSG-0600-165	6"	DN150	165.1	267	601	755	160.9	15.9	9.5	41.3
OSG-0600-168			168.3				164.0			
OSG-0800	8"	DN200	219.1	292	774	975	214.4	19.1	11.1	73.7
OSG-1000	10"	DN250	273.0	330	939	1193	268.3	19.1	12.7	124.3
OSG-1200	12"	DN300	323.9	356	1065	1370	318.3	19.1	12.7	174.5

* Wyłącznie w wykazie UL

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera jedynie podstawowe informacje o produkcie. Informacje, zdjęcia i rysunki nie są umownie wiążące. We wszystkich przypadkach dokumentem odniesienia jest pełna dokumentacja techniczna producenta (patrz: „Powiązane dokumenty” powyżej). Certyfikaty, sprawozdania z badań oraz aprobaty i dopuszczenia mogą być publikowane w imieniu producenta oryginalnego wyposażenia (OEM). Treść niniejszego dokumentu może zostać zmieniona bez uprzedniego powiadomienia. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Tab 2. Wykaz materiałów | OSG

Nr	Opis	Materiał	Specyfikacja
1	Korpus	Żeliwo sferoidalne	ASTM A536, 65-45-12
2	Klin	Żeliwo sferoidalne	ASTM A536, 65-45-12 & EPDM
3	Trzpień	Stal nierdzewna	AISI 420
4	Uszczelka pokrywy	EPDM	Handlowa
5	Pokrywa	Żeliwo sferoidalne	ASTM A536, 65-45-12
6	Uszczelka	EPDM	Handlowa
7	Jarzmo	Żeliwo sferoidalne	ASTM A536, 65-45-12
8	Tuleja trzpienia	Mosiądz	HPb59-1
9	Dławik	Żeliwo sferoidalne	ASTM A536, 65-45-12
10	Nakrętka trzpienia	Mosiądz	HPb59-1
11	Kółko ręczne	Żeliwo sferoidalne	ASTM A536, 65-45-12
12	Podkładka	Mosiądz	CW617N
13	Nakrętka dławika	Stal węglowa	Ocynkowana
14	Śruba dwustronna	Stal węglowa	Ocynkowana
15	Podkładka płaska	Stal węglowa	Ocynkowana
16	Śruba	Stal węglowa	Ocynkowana
17	O-ring	NBR	Handlowa
18	Korek	Brąz	ASTM B583 C89833



Rys. 3 Wykaz materiałów zaworu OSG

Montaż | OSG

1. Rurociągi i zawory powinny być dokładnie oczyszczone i wolne od zanieczyszczeń;
2. Dokonać przeglądu wzrokowego gniazda zaworu oraz otworów bezpośrednio przed przystąpieniem do montażu;
3. Każdy zawór powinien być osobno zabezpieczony przed przemieszczeniami oraz obciążeniami pochodzącymi od przyłączonego rurociągu.
4. Upewnić się, że ciśnienie znamionowe zaworu jest zgodne z warunkami pracy systemu;
5. Dokonać przynajmniej jednego obrotu zaworu z pozycji otwartej do zamkniętej;
6. Sprawdzić, czy nakrętki uszczelniające są odpowiednio dokręcone przez podaniem ciśnienia systemowego;
7. Zasuwki klinowe nie są odpowiednie do zastosowań dławiących;
8. Zasuwki powinny być montowane w pozycji pionowej na rurociągach poziomych i w pozycji poziomej na rurociągach pionowych.

Zasada działania | OSG

Zasuwki klinowe są obsługiwane ręcznie wieloobrotowymi zaworami, otwieranymi za pomocą kółka ręcznego lub innego elementu operacyjnego, zazwyczaj przeciwnie do kierunku obrotu wskazówek zegara, a zamykane w kierunku odwrotnym.

Przeglądy i konserwacja | OSG

1. Zasuwki powinny być poddawane okresowym przeglądom, podczas których należy dokonać kilku obrotów w celu zapobiegnięcia odkładaniu się zanieczyszczeń w systemie rurowym i korpusie zasuwki.
2. W przypadku przecieku spod nakrętek uszczelniających należy dokonać ich regulacji w celu zwiększenia ciśnienia na uszczelnieniu trzpienia. Nakrętki uszczelniające powinny być dokręcane równomiernie, po około ćwierć obrotu, zgodnie z kierunkiem obrotu wskazówek zegara.
3. Wymiany uszczelniaczy należy dokonywać zawsze przy wyłączonym systemie (bez ciśnienia). Zasuwki wyposażone są w tylne gniazdo umożliwiające wymianę uszczelnienia pod ciśnieniem, jednak takie rozwiązanie nie jest zalecane.

Tab. 3 Moment obrotowy zamknięcia | OSG

Średnica		Moment obrotowy zamknięcia Nm
2"	DN50	27
2-1/2"	DN65	38
3"	DN80	65
4"	DN100	80
5"	DN125	100
6"	DN150	125
8"	DN200	160
10"	DN250	240
12"	DN300	300

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera jedynie podstawowe informacje o produkcie. Informacje, zdjęcia i rysunki nie są umownie wiążące. We wszystkich przypadkach dokumentem odniesienia jest pełna dokumentacja techniczna producenta (patrz: „Powiązane dokumenty” powyżej). Certyfikaty, sprawozdania z badań oraz aprobaty i dopuszczenia mogą być publikowane w imieniu producenta oryginalnego wyposażenia (OEM). Treść niniejszego dokumentu może zostać zmieniona bez uprzedniego powiadomienia. Wszystkie prawa zastrzeżone.