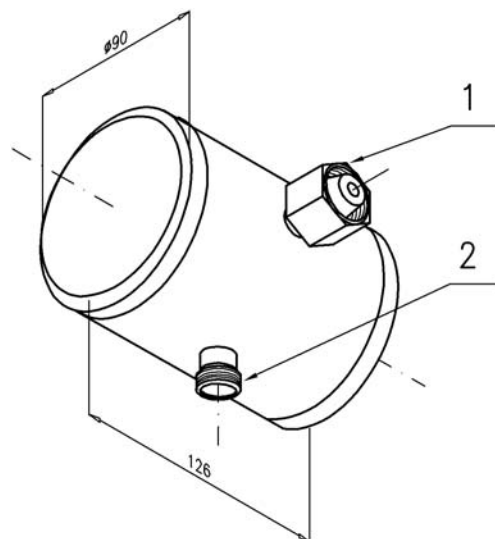


Použití

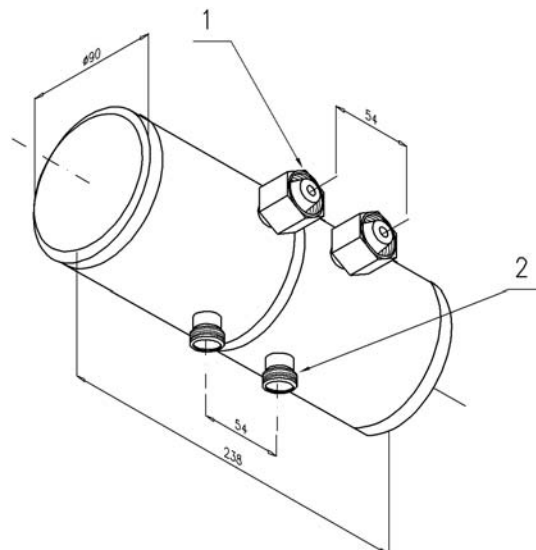
- v okruzích měření průtoku páry pro zajištění stálého zaplnění impulzního potrubí kondenzátem v téže výšce a tím k udržení stejné vysokých sloupců vody v impulzním potrubí. Nádoby se vyrábějí ve dvojnásobném provedení, buď jako klasická jednokomorová nebo dvoukomorová. Dvojitá nahrazuje dvě kondenzační nádoby u odběru škrticího orgánu. Je tím dosaženo značného zmenšení stavebních rozměrů celé měřicí sestavy. Další výhodou její konstrukce je jednodušší zajištění stejné výšky hladiny v obou komorách.
- jako vybrané zařízení bezpečnostní třídy 2, 3 a 4 ve smyslu vyhlášek ÚJD SR č. 430/2011 Z.z. o požadavcích na jadernou bezpečnost a č. 431/2011 Z.z. o systému managementu kvality
- jako speciální provedení s čistotou vnitřních povrchů stupně I dle TPE 10-40/1926/85 (kód PC1)
- do prostředí, kde je vyžadována mechanická odolnost dle ČSN EN 60068-2-6 ed. 2 (třída AH2 dle ČSN 33 2000-5-51 ed. 3) a seizmická způsobilost elektrického zařízení bezpečnostního systému jaderných elektráren dle ČSN IEC 980 (MVZ úroveň SL-2), což je v souladu s kvalifikačními požadavky JE Mochovce (MO34), JE Dukovany a JE Temelín, viz prohlášení výrobce ZPA Nová Paka č. rem-cec005-11
- pro průmyslové prostředí s vysokou koncentrací SO₂ a prostředí s mořským klimatem

jednokomorové provedení



- 1) připojovací koncovka vstupu (kuželka průměr 14, převlečná matice M22x1.5)
2) připojovací koncovka výstupu (šroubení M20x1.5 pro kuželku průměr 14)

dvoukomorové provedení



Popis

Nádoba kondenzační je tvořena trubkovým pláštěm, uzavřeným z obou stran přivařenými dny. Ke vstupnímu otvoru nádoby je přivařena kuželka s převlečnou maticí pro připojení k měřicí cloně. Ve výstupním otvoru je přivařena závitová koncovka pro připojení uzavíracího ventilu, opatřeného kuželkou s převlečnou maticí.

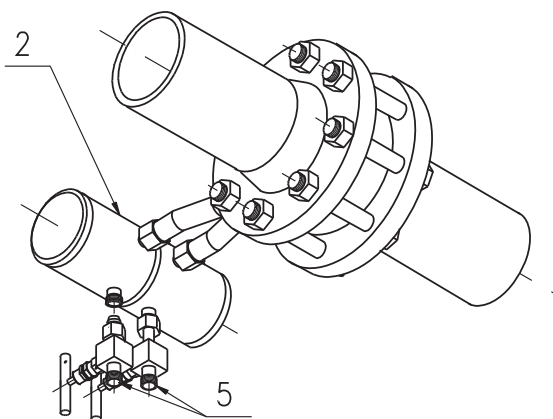
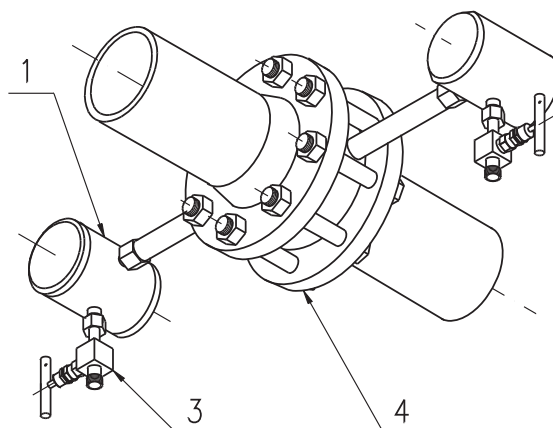
Dvoukomorová nádoba kondenzační se skládá ze dvou komor, navzájem oddělených přepážkou. Provedení vstupních a výstupních otvorů obou komor je stejné jako u jednoduché nádoby. Vstupní i výstupní otvory mají rozteč 54 mm.

Nádoby lze dodat v provedení bez nebo s uzavíracím ventilem

Technické parametry

Objem jedné komory	470 cm ³
Pracovní látka	pára a kondenzát
Nejvyšší prac. přetlak	10 MPa (při teplotě 200 °C)
Nejvyšší prac. teplota	400 °C (při tlaku 6,5 MPa)
Plášť nádoby	nerezová ocel AISI 321
Dno a odděl. přepážka	nerezová ocel 1.4541
Vstupní přípoj. kuželka	nerezová ocel 1.4541
Výstupní koncovka	nerezová ocel 1.4541
Těleso ventilu	nerezová ocel 1.4541
Převlečná matice	nerezová ocel 1.4541
Těsnicí kulička	keramika Si ₃ N ₄
Těsnicí kroužky	Grafoil (expandovaný grafit)
Množství kondenzátu v jedné komoře	cca 0.2 l

Způsoby montáže nádob kondenzačních



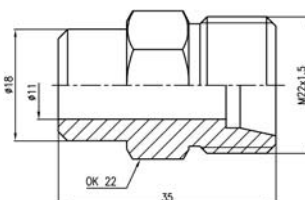
- 1 - nádoba kondenzační jednokomorová
- 2 - nádoba kondenzační dvoukomorová
- 3 - ventil nerezový 967 1122xx W4S2
- 4 - měřicí clona
- 5 - připojovací koncovky (strana 4-7)

Objednávání

9	6	6	1	Provedení						
				1	jednokomorová					
				2	dvoukomorová					
			2	3	Materiál nádoby					
					45	nerezová ocel (AISI 321 + 1.4541)				
			4	5	Připojovací koncovky ventilu - volitelné					
					01	- nádoba bez ventilu vstup: kuželka + matice M22 x 1,5 výstup: šroubení M20 x 1,5 pro kuželku				
					xx	- nádoba s ventilem 967 1122xx W4S2 vstup: kuželka + matice M22 x 1,5 výstup ventilu: volitelné koncovky viz strana 4/5 a 5/5				
			kód 1	Speciální úpravy						
				PC1 čistota vnitřních povrchů zařízení - stupeň čistoty I *						
				* po dohodě jako zvláštní požadavek						
9	6	6	1	2	3	4	5	kód 1		
Př. objednávky			9	6	6	1	4	5	0	1

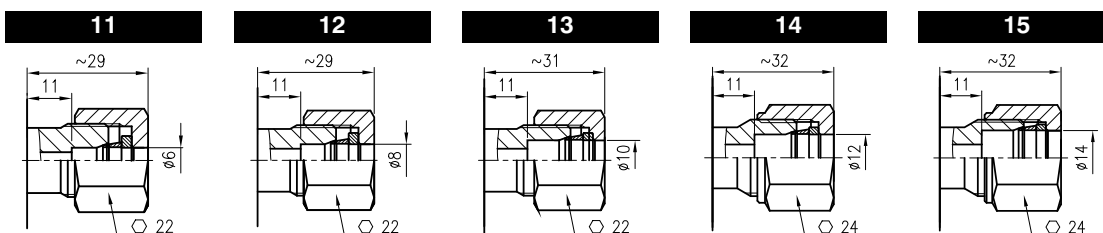
Šroubení

- materiál: 1.4541
- šroubení se používá jako spojka na trubce mezi clonou a vstupem kondenzační nádoby
- objednáací číslo: 025946815

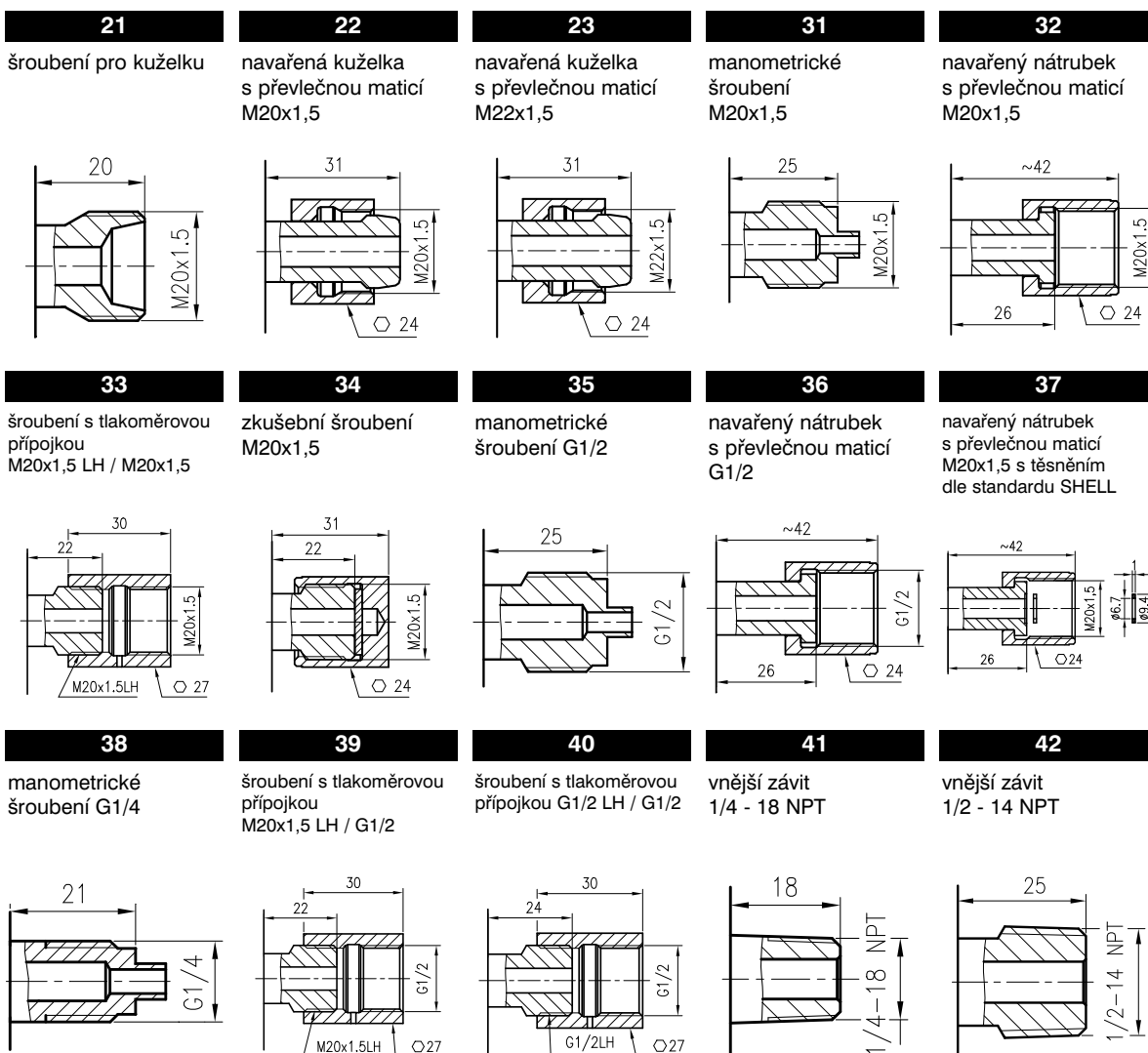


Připojovací koncovky

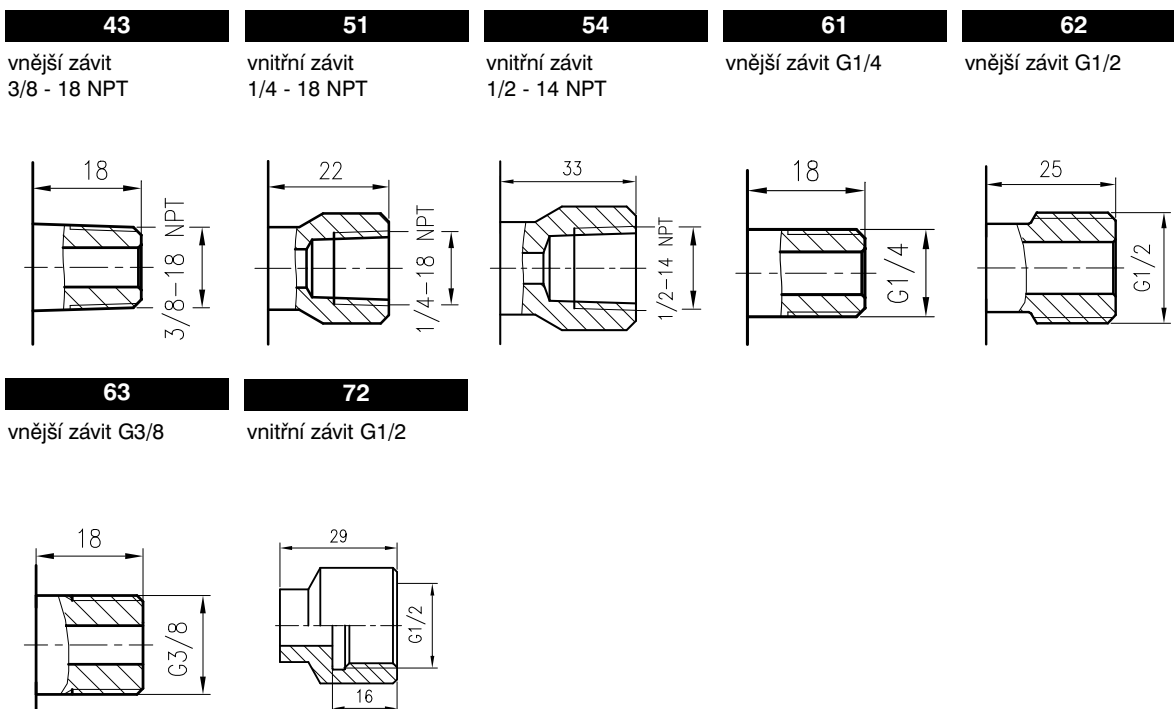
koncovky se zářeznými kroužky



další připojovací koncovky



další přípojovací koncovky



Volitelné příslušenství

navarovací kuželka s převlečnou maticí

Kód	Materiál		Vnitřní průměr	
KU1	uhlíková ocel	1.0569	7	
KU2	nerezová ocel	1.4541	7	
KU3	žáropevná ocel	15 128	7	
KU4	uhlíková ocel	1.0569	7	
KU5	nerezová ocel	1.4541	7	
KU6	žáropevná ocel	15 128	7	
KKU4	uhlíková ocel	1.0569	10	
KKU5	nerezová ocel	1.4541	10	
KKU6	žáropevná ocel	15 128	10	

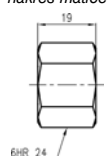
Kuželka se dodává po 1ks, zavařená v PE sáčku společně s příslušnou převlečnou maticí.

Po navlečení převlečné matice na kuželku a po přivaření kuželky k potrubí je možné připojit ke kuželce armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro kuželku podle rozměrového nákresu šroubení.

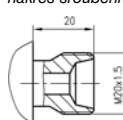
Materiál matice
nerezová ocel 1.4541
(pouze pro KU2, KU3,
KU5 a KU6)

uhlíková ocel 11 109.0
(pouze pro KU1 a KU4)

nákres matice



nákres šroubení



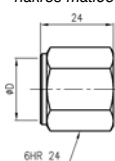
navarovací nátrubek s převlečnou maticí a těsněním

Kód	Materiál		Závit matice	Vnitřní pr.
NA1	uhlíková ocel	1.0569	M20x1,5	6,5
NA2	nerezová ocel	1.4541	M20x1,5	6,5
NA3	žáropevná ocel	15 128	M20x1,5	6,5
NAG1	uhlíková ocel	1.0569	G1/2	6,5
NAG2	nerezová ocel	1.4541	G1/2	6,5
NAG3	žáropevná ocel	15 128	G1/2	6,5
NA4	uhlíková ocel	1.0569	M20x1,5	6,5
NA5	nerezová ocel	1.4541	M20x1,5	6,5
NA6	žáropevná ocel	15 128	M20x1,5	6,5
NAG4	uhlíková ocel	1.0569	G1/2	6,5
NAG5	nerezová ocel	1.4541	G1/2	6,5
NAG6	žáropevná ocel	15 128	G1/2	6,5

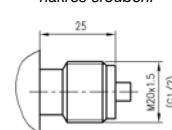
Nátrubek se dodává po 1ks, zavařený v PE sáčku společně s příslušnou převlečnou maticí a s hliníkovým těsněním. Po navlečení převlečné matice na nátrubek a po přivaření nátrubku k potrubí je možné k potrubí připojit armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro nátrubek podle rozměrového nákresu šroubení.

Materiál matice
nerezová ocel 1.4541

nákres matice



nákres šroubení



uhlíková ocel 11 109.0
(pouze pro NA1 a NAG1
NA4 a NAG4)

Lze samostatně objednat těsnící kroužky i z jiných materiálů podle níže uvedených objednacích čísel.

Objednací číslo

382 041

382 063

382 096

276 067

Materiál těsnění

Al

Oc

Oc

Cu

EN AW-1050A

1.4541

1.4404

42 3005

nákres těsnění

