

NÁVOD K VÝROBKU

PRO PROVEDENÍ S VENTILEM PŘILOŽEN NÁVOD K VENTILU TYP 967

POUŽITÍ

- v okružích měření průtoku páry pro zajištění stálého zaplnění impulzního potrubí kondenzátem v téže výšce a tím k udržení stejně vysokých sloupců vody v impulzním potrubí. Nádoby se vyrábějí ve dvojnásobném provedení, buď jako klasická jednokomorová nebo dvoukomorová. Dvojitá nahrazuje dvě kondenzační nádoby u odběrů 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 ve smyslu vyhlášky č. 358/2016 Sb. v platném znění o požadavcích na zajišťování kvality a technické bezpečnosti a posouzení a prověřování shody vybraných zařízení
- jako vybrané zařízení bezpečnostní třídy 2, 3 a 4 ve smyslu vyhlášek ÚJD SR č. 430/2011 Z.z. v platném znění o požadavcích na jadernou bezpečnost a č. 431/2011 Z.z. v platném znění 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 seismická způsobilost elektrického zařízení bezpečnostního systému jaderných elektráren dle ČSN IEC 980 (MVZ úroveň SL-2).
- pro průmyslové prostředí s vysokou koncentrací SO_2 a prostředí s mořským klimatem

Nádoby nejsou stanovenými výrobky ve smyslu zákona č. 22/1997 Sb..

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 ÚDAJE

Klasifikace nádoby jako součásti potrubních systémů dle ČSN EN 13480-1, tab. 5.1-1:

potrubní kategorie I

skupina tekutin 2 (viz ČSN 13 0020, část 7)

Pracovní poloha:

nádoby kondenzační musí být umístěny vodorovně a ve stejné výšce, vstupní šroubení obou komor dvoukomorové nádoby musí být ve stejné výšce

Druh provozu:

trvalý

Hmotnost bez kondenzátu:

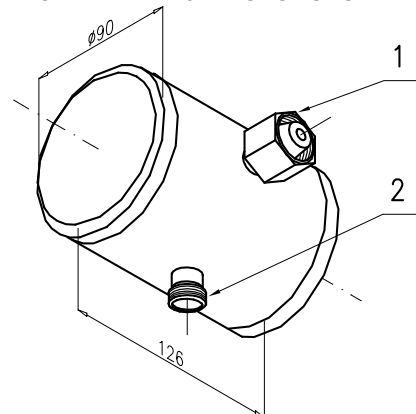
nádoba kondenzační jednokomorová s ventilem cca 2.8 kg

nádoba kondenzační dvoukomorová s ventily cca 5.0 kg

Použité materiály:

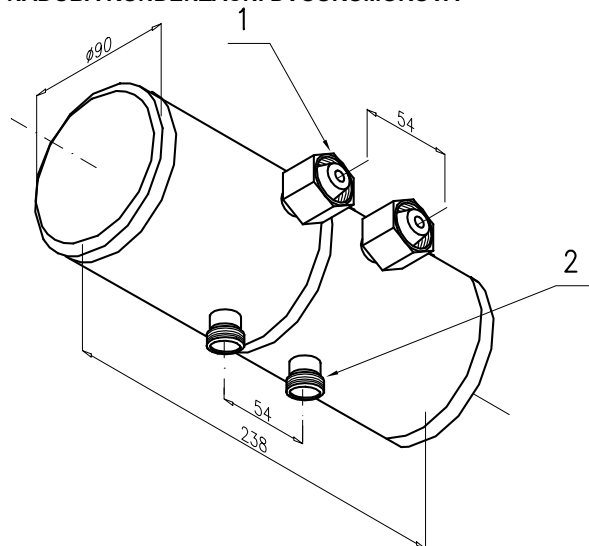
plášť nádoby	korozivzdorná ocel 1.4541
dno a oddělovací přepážka	korozivzdorná ocel 1.4541
vstupní připojovací kuželka	korozivzdorná ocel 1.4541
výstupní koncovka	korozivzdorná ocel 1.4541
převlečná matice	korozivzdorná ocel 1.4541

NÁDOBA KONDENZAČNÍ JEDNOKOMOROVÁ



1. připojovací koncovka vstupu kód 23 (kuželka, převlečná matice M22x1.5)
2. připojovací koncovka výstupu kód 21 (šroubení M20x1.5 pro kuželku)

NÁDOBA KONDENZAČNÍ DVOUKOMOROVÁ



1. připojovací koncovka vstupu kód 23 (kuželka, převlečná matice M22x1.5)
2. připojovací koncovka výstupu kód 21 (šroubení M20x1.5 pro kuželku)

PROVOZNÍ PODMÍNKY

Kondenzační nádoby jsou konstruovány pro prostředí definované skupinou parametrů a jejich stupni přísnosti IE36/3C4 pro SO_2 dle ČSN EN 60721-3-3 a následujících provozních podmínek, tj. v místech s minimální ochranou proti denním výkyvům venkovního klimatu, vystavených slunečnímu záření, s působením srážek zanášených deštěm.

Kondenzační nádoby mohou být občas vystaveny mořskému klimatu dle ČSN EN 60068-2-52, stupeň přísnosti 2.

Relativní vlhkost okolního prostředí:

10 až 100 % s kondenzací, s horní mezí vodního obsahu 29 g H_2O /kg suchého vzduchu

Atmosférický tlak: 70 až 106 kPa

Pracovní tekutina: pára a kondenzát

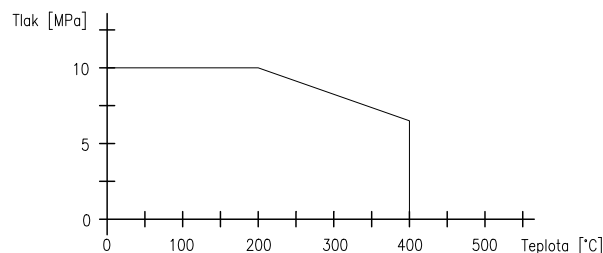
Parametry pracovní tekutiny	
Max. pracovní přetlak [MPa]	Pracovní teplota min./max. [° C]
10	0/200
6,5	0/400

Objem jedné komory: 470 cm³

Množství kondenzátu v jedné komoře: cca 0.2 litrů

TLAKOVÁ A TEPLOTNÍ CHARAKTERISTIKA

Hodnoty tlaku a teploty pracovního média, pro které může být nádoba použita, jsou uvedeny v následujícím grafu.

**OZNAČOVÁNÍ****Údaje na dně nádoby**

- ochranná známka výrobce
- objednávací číslo výrobku
- maximální pracovní tlaky a teploty
- materiál dna
- číslo tavby materiálu dna
- značka provedené tlakové zkoušky
- výrobní číslo
- označení shody u vybraného zařízení dle vyhlášky 358/2016 Sb.

Údaje na plášti nádoby

- materiál pláště
- číslo tavby materiálu pláště

DODÁVÁNÍ

Každá dodávka obsahuje, není-li se zákazníkem dohodnuto jinak

- dodací list
- výrobky podle objednávky
- ventily 967 1122xx W4S2 podle objednávky (u nádob s ventily)
- šroubení 025946815 objednané samostatně jako volitelné příslušenství
- kuželky nebo nátrubky objednané samostatně jako volitelné příslušenství
- průvodní technická dokumentace v češtině:
 - o osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku, které je současně záručním listem
 - o protokol o zkoušce a přehled použitých materiálů
 - o návod k výrobku
 - o návod k ventilu typ 967 (u nádob s ventilem)
 - o protokol o kontrole čistoty vnitřních povrchů (pouze v případě armatury s kódem PC1)
 - o prohlášení dodavatele o shodě dle ČSN EN ISO/IEC 17050-1 (pouze u vybraného zařízení dle vyhlášky 358/2016 Sb.)

Je-li stanoveno v kupní smlouvě, nebo dohodnuto jinak, může být dodávána s výrobkem další dokumentace:

- kopie inspekčního certifikátu 3.1 dle ČSN EN 10204 na materiál dle tabulky použitých materiálů s číslem tavby
- prohlášení o shodě s objednávkou 2.1 dle ČSN EN 10204
- protokol o seismické a vibrační kvalifikaci
- kopie protokolu o zkoušce odolnosti prostředí
- prohlášení dodavatele o shodě dle ČSN EN ISO/IEC 17050-1

BALENÍ

Výrobky i příslušenství se dodávají v obalu, zaručujícím odolnost proti působení teplotních vlivů a mechanických vlivů podle řízených balicích předpisů.

DOPRAVA

Výrobky je možné přepravovat za podmínek odpovídajících souboru kombinací tříd IE 23 podle ČSN EN 60721-3-2, (tj. letadly, nákladními vozidly, valníky a přívěsy, železničními vozy se speciálně zkonstruovanými tlumiči nárazů a loděmi, v prostorech nevětraných a nechráněných proti povětrnostním vlivům).

SKLADOVÁNÍ

Výrobky je možné skladovat za podmínek odpovídajících souboru kombinací tříd IE 13/1C3 pro SO2 podle ČSN EN 60721-3-1, při teplotě okolí -30 až + 55° C (tj. v místech poskytujících minimální ochranu proti denním výkyvům venkovního klimatu, vystavená slunečnímu záření, působení srážek zanášených větrem, s nebezpečím růstu plísní a napadení živočichy kromě termitů, v těsné blízkosti zdrojů prachu a písku, s málo významnými vibracemi).

OBJEDNÁVÁNÍ

V objednávce se uvádí:

- název
- objednávací číslo výrobku
- zda se požaduje k nádobě dodat jako volitelné příslušenství šroubení, kuželka nebo nátrubek
- požadavek na další dokumentaci dle čl. DODÁVÁNÍ
- jiné (zvláštní) požadavky
- počet kusů

PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY**Standardní provedení:**

1. Nádoba kondenzační jednokomorová
966 1 45 15
20 ks
2. Nádoba kondenzační dvoukomorová
966 2 45 01
20 ks

Zvláštní požadavek:

Nádoba kondenzační jednokomorová
966 1 45 15 PC1
5 ks

OBJEDNÁVÁNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

V objednávce se uvádí

- název
- objednávací číslo
- počet kusů

PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY**Standardní provedení:**

1. Šroubení
025946815
20 ks
2. Navařovací nátrubek s převlečnou maticí a těsněním
981 NA1
20 ks
3. Těsnění
382041
20 ks

TABULKA 1- PROVEDENÍ NÁDOB KONDENZAČNÍCH TYP 966

SPECIFIKACE NÁDOBY KONDENZAČNÍ				OBJEDNACÍ ČÍSLO					
				966	x	xx	xx	xxx	xx
PROVEDENÍ NÁDOBY KONDENZAČNÍ	jednokomorová				1				
	dvoukomorová				2				
MATERIÁL NÁDOBY	koroziivzdorná ocel 1.4541 **)					45			
PŘIPOJOVACÍ KONCOVKY	nádoba bez ventilu	vstup	kuželka + matice M22x1,5 (kód 23 dle tabulky 2)				01		
		výstup	šroubení M20x1,5 pro kuželku (kód 21 dle tabulky 2)						
	nádoba s ventilem 967 1122xx W4S2	vstup	kuželka + matice M22x1,5 (kód 23 dle tabulky 2)				xx		
		výstup z ventilu	volitelná koncovka dle tabulky 2						
SPECIÁLNÍ ÚPRAVY	čistota vnitřních povrchů zařízení stupně I *)							PC1	
	vybrané zařízení ve smyslu vyhlášky č. 358/2016 Sb.								VB*)

*) pouze jako zvláštní požadavek po dohodě s výrobcem

**) do zpracování skladových zásob AISI 321 + 1.4541

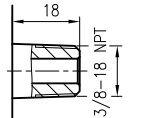
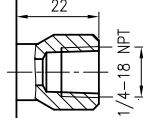
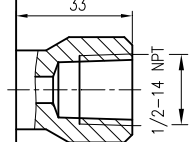
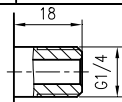
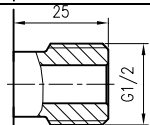
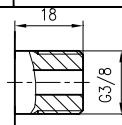
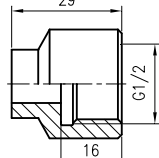
TABULKA 2 - PŘEHLED PŘIPOJOVACÍCH KONCOVK (dle příslušenství typ 981, kromě koncovky s kódy 16, 17, 18, 19, 52 a 53). Zároveň s přivařenou koncovkou bude podle jejího typu k armatuře dodán příslušný počet převlečných matic, těsnění, zátek a zářezných kroužků, zobrazených v rozměrovém nákresu.

KÓD	NÁKRES	POPIS A MONTÁŽNÍ POSTUP												
11		Pomocí převlečné matice a dvou kroužků lze rozebíratelně připojit nelegovanou, legovanou nebo korozivzdornou, taženou, bezešvou trubku o průměru 6, 8, 10, 12, a 14 mm s tolerancí vnějšího průměru a ovalitou ± 0,3 mm. PRVNÍ MONTÁŽ: - Na rovně uříznutý a ořepů zbavený konec trubky nasuňte převlečnou matici, zadní (válcový) kroužek a přední (kuželový) kroužek - pozor na jeho orientaci! Pro zajištění správné funkce je nutné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech! - Konec trubky s kroužky vsuňte až na dno připojovacího hrdla a převlečnou matici utáhněte rukou. - Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhněte momentem dle následující tabulky: <table><tr><td>Průměr trubky [mm]</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td></tr><tr><td>Utahovací moment [Nm]</td><td>30</td><td>40</td><td>50</td><td>55</td><td>65</td></tr></table> - V případě tlaku média nad 20 MPa je nutné po prvním zkušebním natlakování matici opět dotáhnout <u>při vypuštění tlaku ze systému.</u>	Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14	Utahovací moment [Nm]	30	40	50	55	65
Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14									
Utahovací moment [Nm]	30	40	50	55	65									
12		DEMONTÁŽ + OPAKOVANÁ MONTÁŽ: - Demontáž proveďte úplným vyšroubováním převlečné matice <u>při vypuštění tlaku ze systému.</u> - Před opětovnou montáží zkontrolujte čistotu trubky, závitů a všech těsnicích ploch, případně jejich poškození. Otáčení předního zářezného kroužku na trubce není závadou! - Pro zajištění správné funkce je vhodné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech, případně znovu namazat. V případě potřeby lze tento originální tuk objednat u výrobce armatur. - Montáž proveďte zasunutím konce trubky s kroužky a převlečnou maticí až na dno připojovacího hrdla. Převlečnou matici utáhněte rukou. - Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhněte momentem dle následující tabulky: <table><tr><td>Průměr trubky [mm]</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>12</td><td>14</td></tr><tr><td>Utahovací moment [Nm]</td><td>25</td><td>35</td><td>40</td><td>50</td><td>55</td></tr></table>	Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14	Utahovací moment [Nm]	25	35	40	50	55
Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14									
Utahovací moment [Nm]	25	35	40	50	55									
13		UPOZORNĚNÍ: <u>V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPROVÁDĚJTE DOTAHOVÁNÍ (POVOLOVÁNÍ) PŘEVLEČNÉ MATICE POD TLAKEM - může vést to ke smrtelnému zranění!!!</u> Nedodržení výše uvedených utahovacích momentů (tzn. při nedotažení nebo přetažení převlečné matice) při montáži a nedodržení minimální přímé části trubky od jejího konce se snižuje odolnost spoje vůči tlakům a vibracím, následně pak může dojít i k netěsnostem spoje. V případě vibrací potrubního systému je nutno připojovanou armaturu fixovat pomocí vhodného držáku a připojovací potrubí upevnit v určitých vzdálenostech trubkovými příchytkami.												
14														
15		PŘIPOJOVANÁ TRUBKA MUSÍ BÝT ZCELA ZASUNUTA NA DNO HRDLA MINIMÁLNÍ DĚLKA PŘÍMÉ ČÁSTI TRUBKY min. 40 PŘEVLEČNÁ MATICE PŘIPOJOVACÍ HRDLO PŘEDNÍ KROUŽEK ZADNÍ KROUŽEK												
21		ŠROUBENÍ PRO KUŽELKU - Na kuželku nasuňte převlečnou matici - Kuželku přivařte na konec trubky - Maticí přišroubujte trubku k hrdlu, a utáhněte momentem max. 120 Nm Kuželku s převlečnou maticí lze objednat dle tabulky 3												
22		NAVAŘENÁ KUŽELKA S PŘEVLEČNOU MATICÍ M20x1,5 Maticí přišroubujte armaturu k šroubení pro kuželku, které je součástí např. kondenzační nádoby, jiného ventilu apod., a utáhněte momentem max. 120 Nm.												
23		NAVAŘENÁ KUŽELKA S PŘEVLEČNOU MATICÍ M22x1,5 Maticí přišroubujte armaturu k šroubení pro kuželku s příslušným závit, které je součástí např. potrubí, a utáhněte momentem max. 150 Nm.												
31		MANOMETRICKÉ ŠROUBENÍ M20x1,5 - Na nátrubek nasuňte převlečnou matici - Nátrubek přivařte na konec trubky - Na šroubení navlékněte kovové těsnění - Maticí přišroubujte potrubí k šroubení a utáhněte momentem max. 120 Nm Nátrubek s převlečnou maticí a těsněním lze objednat dle tabulky 3												

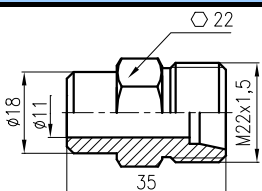
TABULKA 2 - PŘEHLED PŘIPOJOVACÍCH KONCOVEK, pokračování z předchozí stránky

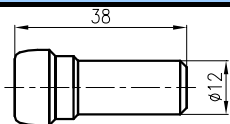
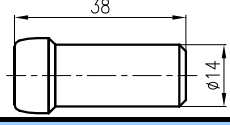
KÓD	NÁKRES	POPIS A MONTÁŽNÍ POSTUP
32		NAVAŘENÝ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ M20x1,5 Maticí armaturu přišroubujte k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhněte momentem max. 120 Nm. Kovové těsnění (není součástí dodávky), lze objednat dle tabulky 3 – Těsnicí kroužky pro navařovací nátrubek.
33		ŠROUBENÍ S TLAKOMĚROVOU PŘÍPOJKOU M20x1,5 LH / M20x1,5 Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením M20x1,5 1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky, lze objednat dle tabulky 3 – Těsnicí kroužky pro navařovací nátrubek) 2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhněte momentem max. 120 Nm
34		ZKUŠEBNÍ ŠROUBENÍ M20x1,5 Šroubení slouží k připojení kontrolního tlakoměru Dodává se včetně zátky s těsněním. Hliníkové těsnění je vyrobeno z materiálu EN AW-1050A. Doporučený utahovací moment max. 120 Nm Těsnění lze objednat i samostatně pod objednáčím číslem 221386.
35		MANOMETRICKÉ ŠROUBENÍ G1/2 1. Na nátrubek nasuňte převlečnou matici 2. Nátrubek přivařte na konec trubky 3. Na šroubení navlékněte kovové těsnění 4. Maticí přišroubujte potrubí k šroubení a utáhněte momentem max. 120 Nm Nátrubek s převlečnou maticí a těsněním lze objednat dle tabulky 3.
36		NAVAŘENÝ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ G1/2 Maticí armaturu přišroubujte k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhněte momentem max. 120 Nm. Kovové těsnění (není součástí dodávky), lze objednat dle tabulky 3 – Těsnicí kroužky pro navařovací nátrubek.
37		NAVAŘENÝ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ M20x1,5 S TĚSNĚNÍM DLE STANDARDU SHELL Maticí armaturu přišroubujte k manometrickému šroubení a utáhněte momentem max. 120 Nm. Těsnění zajišťuje nerezový těsnicí kroužek z materiálu 1.4404. Těsnění lze objednat i samostatně pod objednáčím číslem 120208.
38		MANOMETRICKÉ ŠROUBENÍ G1/4 1. Na nátrubek nasuňte převlečnou matici 2. Nátrubek přivařte na konec trubky 3. Na šroubení navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky) 4. Maticí přišroubujte potrubí k šroubení, a utáhněte momentem max. 120 Nm Nátrubek s převlečnou maticí lze objednat jako zvláštní požadavek po dohodě s výrobcem, hliníkové těsnění z materiálu EN AW-1050A lze objednat pod objednáčím číslem 382041/ZP2699.
39		ŠROUBENÍ S TLAKOMĚROVOU PŘÍPOJKOU M20x1,5 LH / G1/2 Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2 1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky, lze objednat dle tabulky 3 – Těsnicí kroužky pro navařovací nátrubek) 2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhněte momentem max. 120 Nm
40		ŠROUBENÍ S TLAKOMĚROVOU PŘÍPOJKOU G1/2 LH / G1/2 Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2 1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky, lze objednat dle tabulky 3 – Těsnicí kroužky pro navařovací nátrubek) 2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhněte momentem max. 120 Nm
41		VNĚJŠÍ ZÁVIT 1/4 - 18 NPT 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 28 Nm
42		VNĚJŠÍ ZÁVIT 1/2 - 14 NPT 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 60 Nm

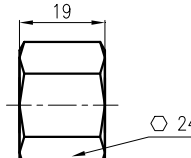
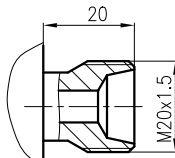
TABULKA 2 - PŘEHLED PŘIPOJOVACÍCH KONCOVEK, pokračování z předchozí stránky

KÓD	NÁKRES	POPIS A MONTÁŽNÍ POSTUP
43		VNĚJŠÍ ZÁVIT 3/8 - 18 NPT 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 45 Nm
51		VNITŘNÍ ZÁVIT 1/4 - 18 NPT Závit je vyříznut v navažené koncovce, pouze u ventilu 967 s vnitřními závity je závit vyříznut přímo v základním tělese. 1. Na odpovídající vnější závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Šroubení utáhněte momentem max. 28 Nm
54		VNITŘNÍ ZÁVIT 1/2 - 14 NPT Závit je vyříznut v navažené koncovce. 1. Na odpovídající vnější závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Šroubení, případně trubka, zašroubujte do otvoru v armatuře a utáhněte momentem max. 60 Nm
61		VNĚJŠÍ ZÁVIT G1/4 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 35 Nm
62		VNĚJŠÍ ZÁVIT G1/2 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 120 Nm
63		VNĚJŠÍ ZÁVIT G3/8 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 80 Nm
72		VNITŘNÍ ZÁVIT G1/2 Závit je vyříznut v navažené koncovce. 1. Na odpovídající vnější závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Šroubení, případně trubku, zašroubujte do otvoru v navažené koncovce 3. Stranovým klíčem 32 přidržete přírubu kohoutu a matici utáhněte momentem max. 120 Nm

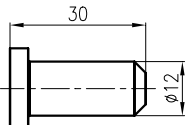
TABULKA 3 - PŘEHLED VOLITELNÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ - objednává se samostatně

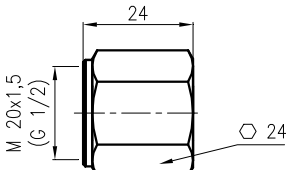
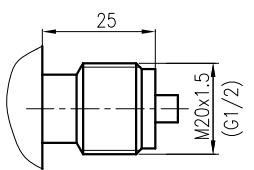
OBJEDNACÍ ČÍSLO		ŠROUBENÍ		
		Šroubení se používá jako spojka na trubce mezi clonou a vstupem kondenzační nádoby		
		MATERIÁL		ROZMĚROVÝ NÁKRES
025946815		korozivzdorná ocel	1.4541	

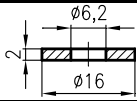
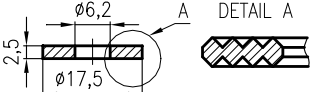
OBJEDNACÍ ČÍSLO		NAVAŘOVACÍ KUŽELKA S PŘEVLEČNOU MATICÍ		
		Kuželka se dodává po 1ks společně s příslušnou převlečnou maticí. Po navlečení převlečné matice na kuželku a po přivaření kuželky k potrubí je možné připojit ke kuželce armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro kuželku podle rozměrového nákresu šroubení.		
		MATERIÁL	VNITŘNÍ Ø [mm]	ROZMĚROVÝ NÁKRES
981	KU1	uhlíková ocel	1.0569	
	KU2	korozivzdorná ocel	1.4541	
	KU3	žáropevná ocel	15 128	
	KU4	uhlíková ocel	1.0569	
	KU5	korozivzdorná ocel	1.4541	
	KU6	žáropevná ocel	15 128	

PŘEVLEČNÁ MATICE PRO NAVAŘOVACÍ KUŽELKU			
MATERIÁL MATICE		ROZMĚROVÝ NÁKRES MATICE	ROZMĚROVÝ NÁKRES ŠROUBENÍ
korozivzdorná ocel 1.4541 (pouze pro KU2, KU3, KU5 a KU6)			
uhlíková ocel 11 109.0 (pouze pro KU1 a KU4)			

TABULKA 3 - PŘEHLED VOLITELNÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ – pokračování z předchozí stránky

OBJEDNACÍ ČÍSLO		NAVAŘOVACÍ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ A TĚSNĚNÍM				
		Nátrubek se dodává po 1ks společně s příslušnou převlečnou maticí a 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 NÁTRUBKU		ZÁVIT MATICE	VNITŘNÍ Ø NÁTRUBKU [mm]	ROZMĚROVÝ NÁKRES NÁTRUBKU
981	NA1	uhlíková ocel	1.0569	M20 x 1,5	6,5	
	NA2	korozivzdorná ocel	1.4541			
	NA3	žáropevná ocel	15 128			
	NAG1	uhlíková ocel	1.0569	G 1/2		
	NAG2	korozivzdorná ocel	1.4541			
	NAG3	žáropevná ocel	15 128			
	NA4	uhlíková ocel	1.0569	M20 x 1,5		
	NA5	korozivzdorná ocel	1.4541			
	NA6	žáropevná ocel	15 128			
	NAG4	uhlíková ocel	1.0569	G 1/2		
NAG5	korozivzdorná ocel	1.4541				
NAG6	žáropevná ocel	15 128				

PŘEVLEČNÁ MATICE PRO NAVAŘOVACÍ NÁTRUBEK			
MATERIÁL MATICE		ROZMĚROVÝ NÁKRES MATICE	ROZMĚROVÝ NÁKRES ŠROUBENÍ
korozivzdorná ocel 1.4541 (pouze pro NA2, NAG2, NA3, NAG3, NA5, NAG5, NA6 a NAG6)			
uhlíková ocel 11 109.0 (pouze pro NA1, NAG1, NA4 a NAG4)			

TĚSNICÍ KROUŽKY PRO NAVAŘOVACÍ NÁTRUBEK			
Lze je samostatně objednat i z jiných materiálů podle níže uvedených objednacích čísel. Těsnicí kroužky lze použít také pro těsnění připojovacích koncovek s kódy 32, 33, 36, 39 a 40.			
OBJEDNACÍ ČÍSLO		MATERIÁL	ROZMĚROVÝ NÁKRES
382 041	Al	EN AW-1050A	
276 067	Cu	42 3005	
382 063	Ocel	1.4541	
382 096	Ocel	1.4404	

MONTÁŽ A PŘIPOJENÍ

Montáž kondenzační nádoby smí provádět pracovník montážní nebo servisní organizace.

Montáž a demontáž šroubení u vybraných zařízení dle vyhlášky 358/2016 Sb. pro připojení kondenzační nádoby typ 966 ZPA Nová Paka, a. s., jejich obsluhu a údržbu smí provádět pouze držitel OPRÁVNĚNÍ, které vystavuje výrobce armatur na základě absolvovaného školení.

MONTÁŽ NÁDOBY KONDENZAČNÍ

Nádoba kondenzační se montuje přímo na odběr měřicí clony pomocí kuželky – 14mm a převlečné matice M 22x1.5. Na výstupní šroubení se pomocí převlečné matice M 20x1.5 přimontuje uzavírací ventil s navařenou kuželkou – 14mm. Musí být dodržena pracovní poloha uvedená v čl. TECHNICKÉ ÚDAJE.

Správnou polohu nádob kondenzačních lze nastavit a zkontrolovat pomocí hadicové vodováhy. Aby byla zajištěna stejná výška hladiny kondenzátu v obou komorách, je nutné, aby oba vstupní otvory dvoukomorové nádoby byly ve stejné

výšce. To se nejlépe zkontroluje nožovým pravítkem, přiloženým na výstupní kuželky nádoby. Rozdíl výšky 30 cm od sebe vzdálených bodů pravítka by neměl být větší než 2mm (pro rozsah tlakové difference 30 kPa). Vstupní potrubí musí být buď vodorovné, nebo může být skloněno mírně dolů směrem od nádoby ke cloně.

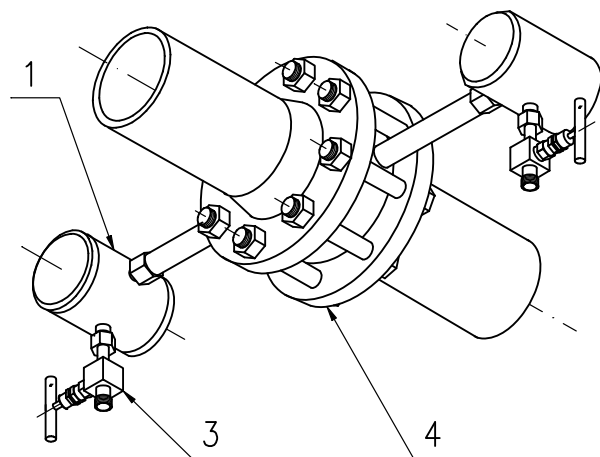
PŘIPOJENÍ IMPULZNÍHO POTRUBÍ

Před připojením musí být impulzní potrubí dokonale vyčištěno. Kondenzační nádoba se k impulznímu potrubí připojí přes ventil pomocí navařených koncovek. Všechny druhy připojení jsou spolu s rozměrovými nákresy a s popsáním způsobem montáže uvedeny v tabulce 3.

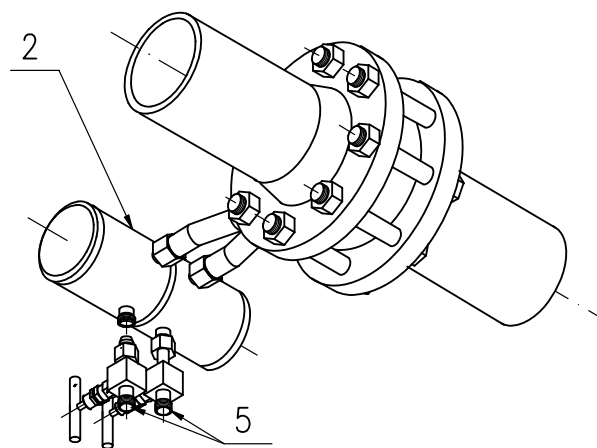
MONTÁŽ UZAVÍRACÍHO VENTILU

Ventil se pomocí těsnicí kuželky a převlečné matice na výstupní straně připojí k výstupnímu šroubení kondenzační nádoby. Z důvodu kvalitnějšího odvzdušnění se ventil montuje tak, aby šipka vyražená na jeho tělese směřovala nahoru směrem k nádobě.

ZPŮSOBY MONTÁŽE NÁDOB KONDENZAČNÍCH



1. nádoba kondenzační jednokomorová
2. nádoba kondenzační dvoukomorová
3. ventil nerezový 967 1122xx W4S2
4. měřicí clona
5. připojovací koncovky dle tabulky 2



UVEDENÍ DO PROVOZU

Po montáži, zkontrolování správné polohy a připojení impulzního potrubí je kondenzační nádoba připravena k uvedení do provozu.

OBSLUHA A ÚDRŽBA

Kondenzační nádoba nevyžaduje obsluhu a údržbu.

POSTUP PŘI ZJIŠTĚNÍ NETĚSNOSTI SPOJE SE ZÁŘEZNÝMI KROUŽKY

Případné netěsnosti spoje mohou být způsobeny neodbornou montáží, např. nedodržením předepsaných utahovacích momentů (tzn. nedotažením nebo přetažením převlečné matice), nedodržením minimální přímé části trubky od jejího konce, nebo použitím tohoto spoje v prostředí se zvýšenou úrovní vibrací bez fixace armatury a připojovaných trubek, zejména větších délek.



! UPOZORNĚNÍ

V žádném případě neprovádějte dotahování (povolování) převlečné matice pod tlakem - nebezpečí smrtelného zranění!!!

Demontáž a opakovanou montáž spoje provedeme podle tabulky 2 - Připojovací koncovky.

SPOLEHLIVOST

Ukazatele spolehlivosti v provozních podmínkách a podmínkách prostředí uvedených v tomto návodu

- střední doba provozu mezi poruchami 96 000 hodin (inf. hodnota)
- předpokládaná životnost 10 let

NÁHRADNÍ DÍLY

Konstrukce kondenzační nádoby nevyžaduje dodávání náhradních dílů.

ZÁRUKA

Výrobce ručí ve smyslu § 2113 občanského zákoníku (zákon č. 89/2012 Sb.) za technické a provozní parametry výrobku uvedené v návodu. Záruční doba trvá 36 měsíců od převzetí výrobku zákazníkem, není-li v kupní smlouvě nebo jiném dokumentu stanoveno jinak.

Reklamáce vad musí být uplatněna písemně u výrobce v záruční době. Reklamující uvede název výrobku, objednáčí a výrobní číslo, datum vystavení a číslo dodacího listu, výstižný popis projevující se závady a čeho se domáhá. Je-li reklamující vyzván k zaslání přístroje k opravě, musí tak učinit v původním obalu výrobce anebo v jiném obalu, zaručujícím bezpečnou přepravu.

Záruka se nevztahuje na závady způsobené neoprávněným zásahem do přístroje, jeho násilným mechanickým poškozením nebo nedodržením provozních podmínek výrobku a návodu k výrobku.

OPRAVY

Nádoby se neopravují. Opravy uzavíracích ventilů provádí výrobce. Do opravy se zasílají v původním nebo rovnocenném obalu bez příslušenství

VYŘAZENÍ Z PROVOZU A LIKVIDACE

Provádí se v souladu se zákonem o odpadech č. 106/2005 Sb. Výrobek ani jeho obal neobsahuje díly, které mohou mít vliv na životní prostředí.

Výrobky vyřazené z provozu včetně jejich obalů je možno ukládat do tříděného či netříděného odpadu dle druhu odpadu. Obal výrobku je plně recyklovatelný. Kovové části výrobku se recyklují, nerecyklovatelné plasty se likvidují v souladu s výše uvedeným zákonem.

prosinec 2017

© ZPA Nová Paka, a.s.



NOVÁ PAKA

ZPA Nová Paka, a.s.
Pražská 470
509 39 Nová Paka

tel.: spojevatel: 493 761 111
fax: 493 721 194
e-mail: obchod@zpanp.cz

www.zpanp.cz
bankovní spojení: ČSOB HK
číslo účtu: 271 992 523/300

IČO: 46 50 48 26
DIČ: CZ46504826