

# ZAWÓR ZAPOROWY TYP 530

## CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	15 -200 mm;
Ciśnienie	-	160 bar;
Temperatura	-	do 560°C;
Medium	-	woda, para wodna i inne neutralne ciekłe i gazowe substancje a także paliwa ropopochodne.

## WYKONANIE: typ / przyłącza / materiał kadłuba / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / rodzaj napędu

Przykład: 530 / --- / --- / --- / ---

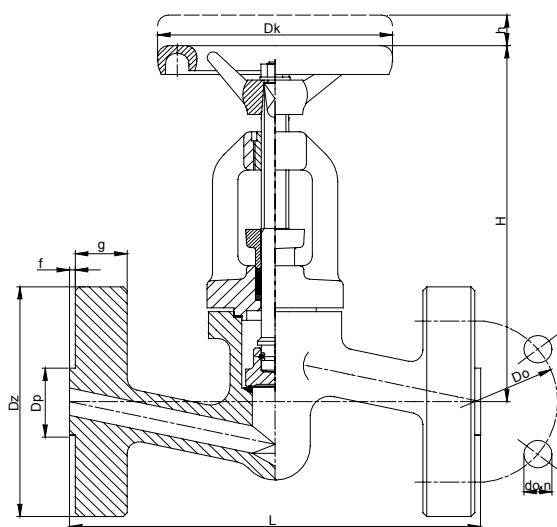
Przykład: 530 / S / U / L / NA

Przyłącza	Znak	Materiał kadłuba	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba	Znak	Rodzaj napędu	Znak
Kołnierze	---	(P250GH) C 22.8	---	Standardowy	---	Kółko ręczne	---
Do spawania	<b>S</b>	lub GP240GH	---	Pierścień STELLIT	<b>L</b>	Napęd AUMA, INTEC	<b>NA</b>
Do spawania	<b>SW</b>	16Mo3 lub G20Mo5	<b>U</b>			Napęd NWA	<b>NW</b>
Z wewnętrznym gwintem	<b>G</b>	13CrMo4-5 lub G17CrMo5-5	<b>A</b>			Napęd MODACT	<b>NM</b>

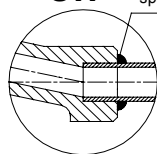
## ZASTOSOWANIE:

Zawory zaporowe przeznaczone są do otwarcia i przerwania przepływu medium i nie wolno ich stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu. Do regulacji przepływu medium należy stosować tylko zawory zaporowo-regulacyjne (wykonanie R).

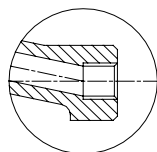
DN 15 ÷ 40



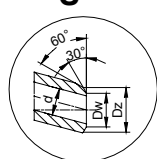
"SW" złącze spawane



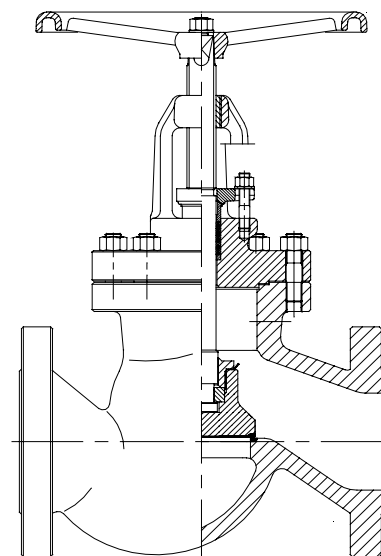
"G"



"S"

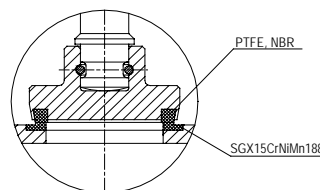
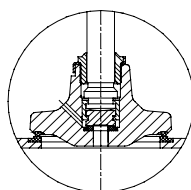


DN 50 ÷ 200



Grzyb z odciążeniem dla  
DN 100-200

T<sub>max</sub> 200°C



# WK®

FABRYKA ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ

„WAKMET” spółka jawna

Kaczmarek, Krzywdziński, Wachowski, Wilczyński

**Bodzanów 75 48-340 GŁUCHOŁAZY 1**

tel. +48(077) 439-40-20, fax +48(077) 439-18-72

E-mail: wakmet@wakmet.com.pl

http: www.wakmet.com.pl

## MATERIAŁY:

Wykonanie	Standardowe	U	A	Inne wykonania
Część	T <sub>MAX</sub> 450°C	T <sub>MAX</sub> 530°C	T <sub>MAX</sub> 560°C	-
Kadłub, pokrywa DN 15-40	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	(P250GH) C22.8, 16Mo3, 13CrMo4-5
Kadłub, pokrywa DN 50-200	GP240GH (1.0619)	G20Mo5 (1.5419)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GP240GH, G20Mo5, G17CrMo5-5
Pierścien siedliska	G 18 8 Mn (1.4370)			Stellit
Grzyb DN 15-50	X30Cr13 (1.4028)	X30Cr13 (1.4028)	13CrMo4-5 (1.7335)	X30Cr13, 13CrMo4-5
Grzyb DN 65-200	P250GH (1.0460)	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)	P250GH, 13CrMo4-5
Pierścien grzyba	G 18 8 Mn (1.4370)			Stellit
Trzpień	X20Cr13 (1.4021)	X17CrNi16-2 (1.4057)	X39CrMo17-1 (1.4122)	BT9
Uszczelnienie pokrywy	Grafit + stal austenityczna			
Kółko	Żeliwo sferoidalne			

## WYMIARY:

Standardowe - kołnierze														Do spawania "S"			
DN	d	Dz	Dp	Do	do	n	L	g	f	H	h	Dk	Masa	Dz	Dw	L	Masa
15	15	105	45	75	14	4	210	20	2	175	13	120	5,40	22	17	160	3,05
20	20	130	58	90	18	4	230	22	2	215	13	120	9,70	28	21	160	3,05
25	24	140	68	100	18	4	230	24	2	215	13	120	10,60	35	27	160	3,10
32	30	155	78	110	22	4	260	24	2	245	16	160	15,60	44	34,5	230	9,40
40	38	170	88	125	22	4	260	28	3	245	18	160	17,30	50	43	230	9,90
50	47	195	102	145	30	4	300	30	3	300	22	180	29,00	62	52,5	300	20,90
65	63	220	122	170	26	8	340	34	3	330	30	280	47,80	77	65	340	31,90
80	78	230	138	180	26	8	380	36	3	375	40	360	62,00	91	76,5	380	49,70
100	95	265	162	210	30	8	430	40	3	520	55	360	112,00	117	98,5	430	97,10
125	120	315	188	250	33	8	500	44	3	600	65	400	165,00	144	120,5	500	139,90
150	145	355	218	290	33	12	550	44	3	700	70	500	251,00	172	144,5	550	205,10
200	195	430	285	360	36	12	650	60	3	900	110	600	295,00	223	189	650	220,00

## DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	PN	Najwyższe ciśnienie robocze przy temperaturze czynnika																
		20°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	480°C	500°C	510°C	520°C	530°C	540°C	550°C	560°C
(P250GH)C 22.8 (1.0460)	160	160,0	160,0	160,0	144,8	129,5	114,3	99,1	83,8	52,5	-	-	-	-	-	-	-	-
16Mo3 (1.5415)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	156,1	137,1	129,5	121,9	118,0	89,7	70,8	57,8	44,9	35,8			
13CrMo4-5 (1.7335)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	159,2	152,3	144,7	137,1	117,4	104,3	87,9	71,6	59,4	46,4	37,3	30,4
GP240GH (1.0619)	160	160,0	126,3	115,8	105,3	96,2	87,2	81,3	78,2	49,9	-	-	-	-	-	-	-	-
G20Mo5 (1.5419)	160	160,0	132,7	123,4	114,3	106,7	99,2	93,3	90,2	87,2	65,5	51,1	-	-	-	-	-	-
G17CrMo5-5 (1.7357)	160	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	160,0	152,3	110,5	84,1	61,7	54,7	47,7	40,7	33,7	26,7	-

## MONTAŻ I EKSPLOATACJA:

**MONTAŻ ZAWORU NA INSTALACJI I JEGO OBSŁUGA POWINNY BYĆ WYKONYWANE PRZEZ ORGANIZACJE POSIADAJĄCE UPRAWNIENIE NA DANY RODZAJ PRAC. PERSONEL TYCH ORGANIZACJI POWINIEN BYĆ KWALIFIKOWANY.**

Przed montażem zaworu konieczne jest oczyszczenie rurociągu z zanieczyszczeń mechanicznych. Należy sprawdzić zgodność parametrów czynnika z parametrami zaworu.

Zawory mogą być instalowane w dowolnym położeniu roboczym. Należy zwrócić uwagę na to, aby kierunek przepływu płynącego czynnika był zgodny z kierunkiem strzałki znajdującej się na kadłubie zaworu, i żeby zawór nie znajdował pod obciążeniem momentów sił pochodzących od ciężaru rurociągu i osprzętu.

Zawory powinny być eksploatowane ściśle z przeznaczeniem. W celu zapewnienia niezawodności konieczne jest zachowanie następujących warunków:

- czynnik płynący przez zawór powinien być pozbawiony zanieczyszczeń mechanicznych;
- zawór w czasie pracy powinien być zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi;
- powinny być zachowane parametry zapisane na zaworze.

Producent zastrzega sobie zmiany treści i formy niniejszej karty katalogowej bez powiadomienia.