

Zawór dławiący typ V 251



Material obudowy	PVC-U	PP	PVDF
Uszczelnienia		• EPDM • FKM	
Dopuszczalna temperatura robocza	0 °C do 60 °C	- 20 °C do 80 °C	- 20 °C do 120 °C
Wielkości nominalne / Poziom ciśnienia	DN 10 do DN 80 / PN 10		
Połączenie z rurociągiem	Mufa klejona lub zgrzewana Króciec zgrzewany (Króciec IR)		
Długość zabudowy	Norma zakładowa		

Przykładowy tekst oferty przetargowej:

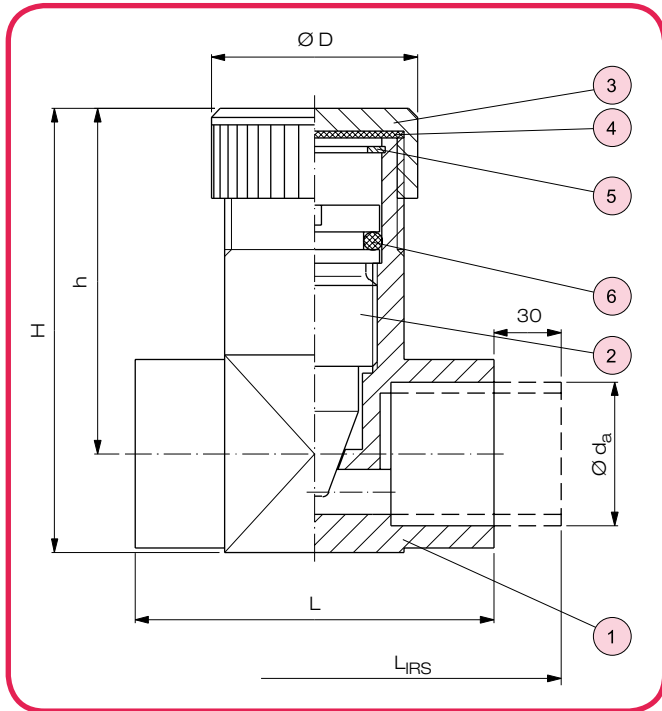
Zawór dławiący typ V 251, DN 50, PN 10, PVDF / FKM, mufa zgrzewana d 63

Dokument: FRANK_DB_L7_Drosselmuffe Typ V 251_04-2012_PL

04/2012

Firma nie ponosi odpowiedzialności
za wszelkie błędy i zmiany w druku

Zawór dławiący typ V 251



Nr.	Nazwa	Ilość	Materiał
1	Obudowa	1	PVC-U, PP, PVDF
2	Wrzeciono	1	PVC-U, PP, PVDF
3	Nasadka	1	PVC-U, PP, PVDF
4	Uszczelnienie *)	1	EPDM, FKM
5	Pierścień oporowy	1	PVC-U, PP, PVDF
6	Pierścień O-Ring *)	1	EPDM, FKM

*) części zużywalne lub zalecane części zamienne

Wymiary i masy

DN	Wymiary w mm						Masa w kg / szt.		
	d _a	D	L	L _{IRS}	H	h	PVC-U	PP	PVDF
10	16	29	47	107	57	45	0,05	0,04	0,06
15	20	35	55	115	66	51	0,08	0,05	0,10
20	25	40	66	126	80	62,5	0,12	0,08	0,14
25	32	47	80	140	96	74,5	0,22	0,14	0,27
32	40	56	100	160	111	86	0,33	0,24	0,40
40	50	70	120	180	133	101	0,66	0,45	0,92
50	63	88	146	206	158	118	1,21	0,84	1,30
65	75	93	163	223	185	142,5	2,42	1,68	2,60
80	90	108	178	238	208	158	3,10	2,10	3,25

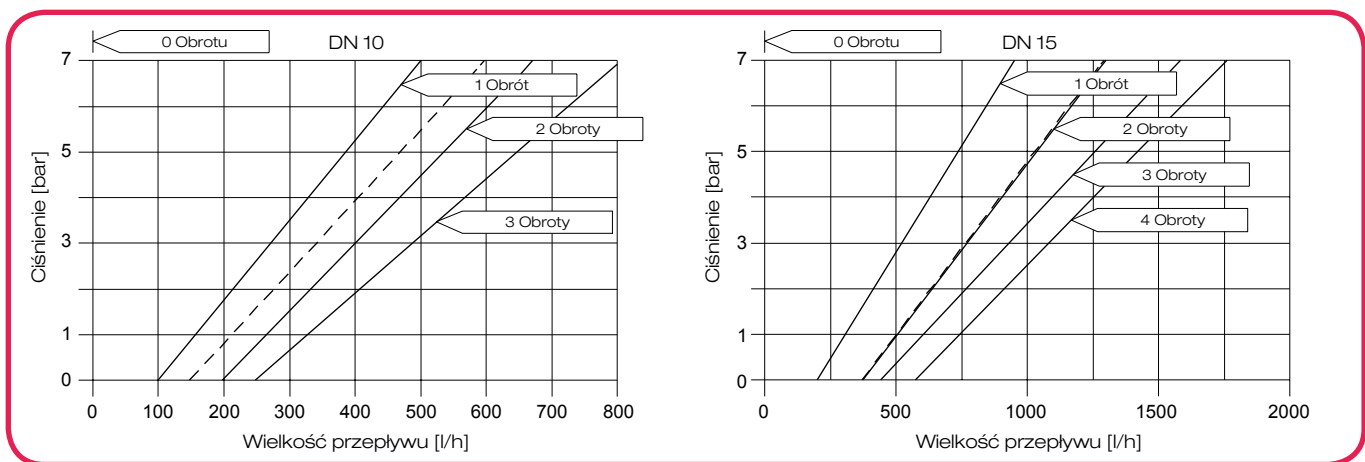
Opis

- Zawory dławiące są stosowane, aby dławić przepływy (płynów i gazów) w rurociągach.
- Wrzeciono z grzybkim zmniejsza przekrój otworu w obudowie i w ten sposób dławi strumień objętości płynącego medium do zadanej wartości.
- Wrzeciono jest samohamujące i uszczelnione za pomocą pierścienia O-Ring, wrzeciono przestawia się za pomocą odpowiedniego narzędzia (np. śrubokręta).
- Zawór dławiący jest zamknięty zakręcanym kołpakiem, tym samym jest wykluczone niezamierzone przestawianie wrzeciona.

Cechy charakterystyczne

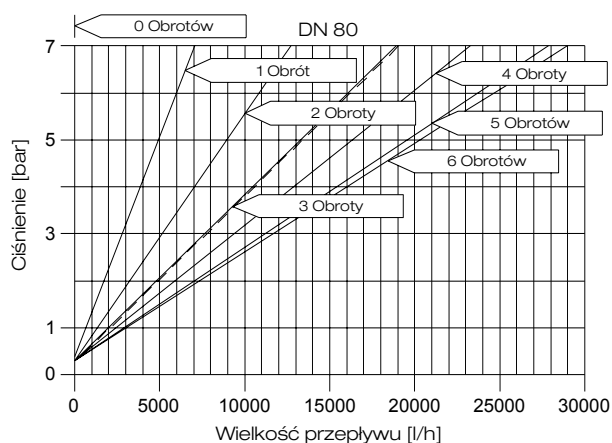
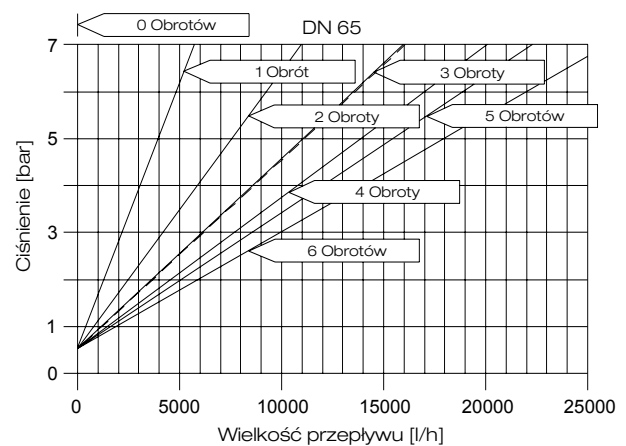
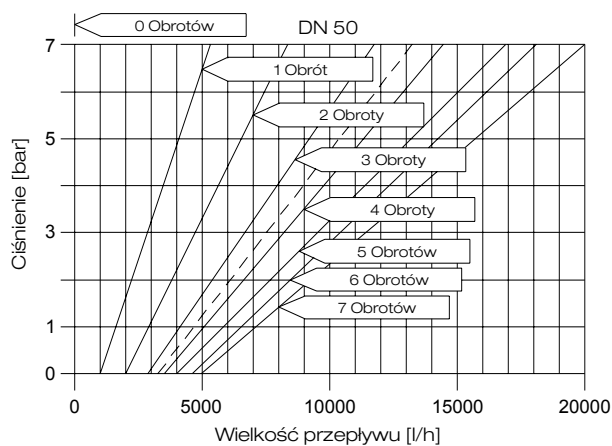
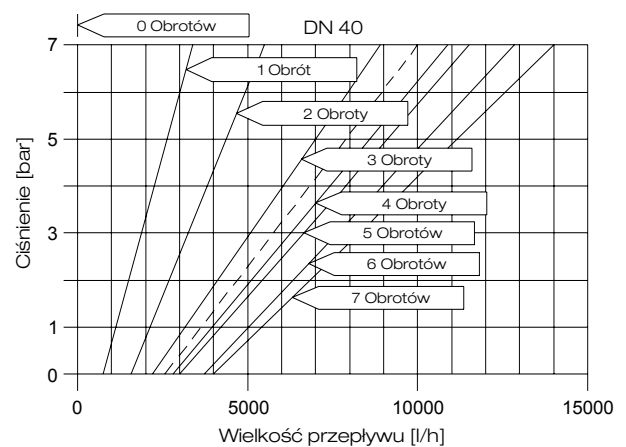
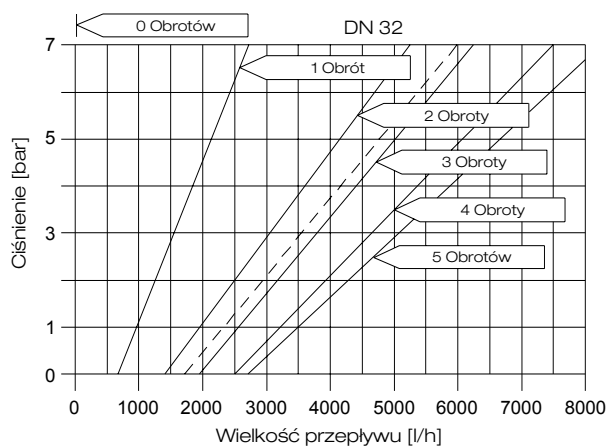
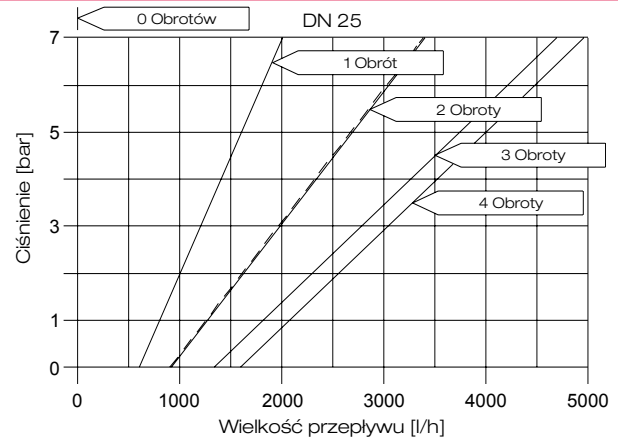
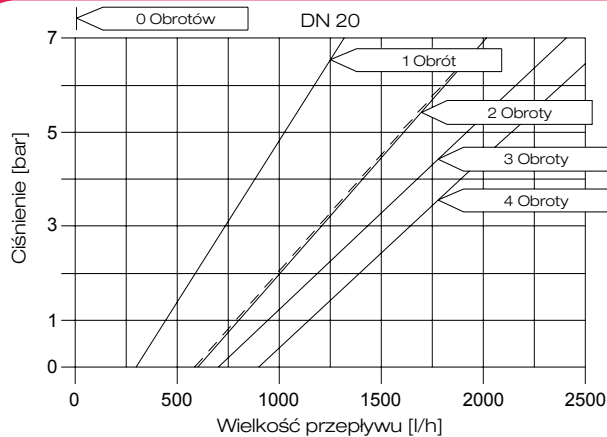
- wszystkie części stykające się z medium wykonane z tworzyw sztucznych
- praktycznie nie wymaga konserwacji
- możliwość montażu niezależnie od położenia
- możliwość stosowania dla mediów płynnych i gazowych
- możliwość precyzyjnej regulacji przepływu

Wykresy wydajności



Zawór dławiący typ V 251

Wykresy wydajności



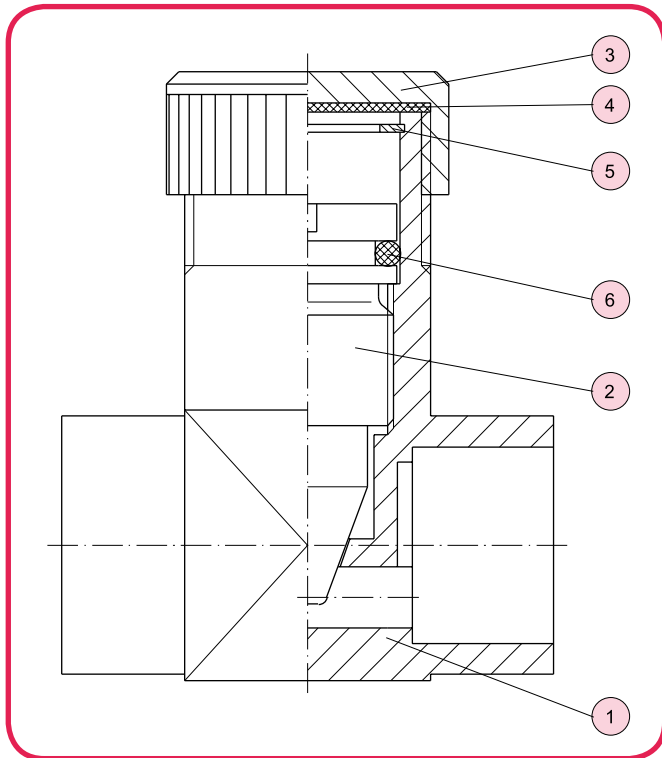
W celu doboru średnicy znamionowej zalecane jest przyjęcie wymaganych wartości przy zaworze dławiącym otwartym do połowy (odpowiada każdorazowo przerywanej linii).

Przykład:

Zadany przepływ: 2000 l/h
Ciśnienie przed zaworem dławiącym: 3 bar
Zgodnie z wykresem dla DN 25 przy otwarciu śruby ustalającej o 2 obroty przepływ wynosi 2000 l/h. Średnica nominalna DN 25 jest odpowiednia.

Zawór dławiący typ V 251

Instrukcja konserwacji i montażu



Dopuszczalne ciśnienia robocze p_B w bar

Material obudowy	T_B [°C]	p_B [bar]
PVC-U	0 do 25	10
	40	6
	60	1
PP	- 20 do 30	10
	40	7
	60	4,3
	80	1,7
PVDF	- 20 do 40	10
	60	7,5
	80	5,3
	120	2

Opis

Uwaga: Nie wolno nigdy demontować armatury z instalacji pod ciśnieniem roboczym.

- Odkręcić nasadkę 3 ręcznie lub za pomocą odpowiedniego narzędzia.
- Wyjąć pierścień oporowy 5 za pomocą śrubokręta z rowka obudowy 1.
- Ostrożnie wykręcić wrzeciono 2 z obudowy za pomocą szerokiego śrubokręta i wyjąć pierścień O-Ring 6 z rowka.

Montaż armatury

- Montaż armatury odbywa się dokładnie w odwrotnej kolejności niż demontaż.
- Przed montażem należy skontrolować wszystkie części pod kątem uszkodzeń i ew. należy je wymienić.
- Wszystkie części należy wyczyścić z zanieczyszczeń.

Wskazówki do właściwego montażu

- Armaturę należy zamontować w rurociągu bez naprężeń (równoległość płaszczyzn, osiowość, długość zabudowy).
- Zależnie od możliwości należy zamontować armaturę pomiędzy 2 rozkręcanymi połączeniami rurowymi (kolnierz lub śrubunek).
- Kolnierz przyłączeniowy:
Należy dociągnąć równomiernie śruby łączące na krzyż (przestrzegać momentów dociągających śrub). W przypadku kolnierzy z tworzyw sztucznych należy zasadniczo przewidzieć podkładki typu U dla śrub i nakrętek.
- Mufa klejona i zgrzewana, króciec klejony i zgrzewany:
W przypadku klejenia lub zgrzewania należy przestrzegać wytycznych branżowych (np. DVS).

Ustawianie wielkości przepływu zależnie od ciśnienia

- Odkręcić kołpak 3 z obudowy.
- **Zmniejszanie przepływu** → wrzeciono wkręcać w obudowę zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara.
- **Zwiększanie przepływu** → wrzeciono obracać przeciwnie do kierunku wskazówek zegara.
- Nakręcić kołpak 3 z uszczelką 4 na obudowę.