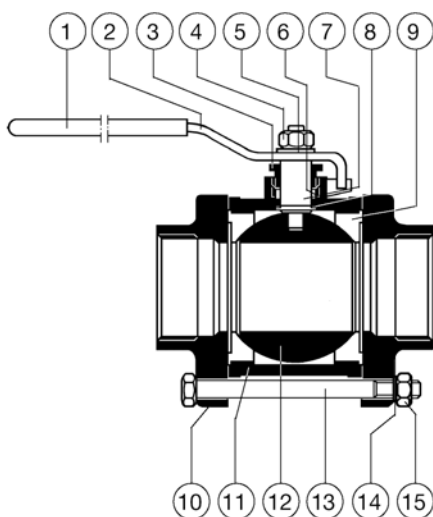




Zawory kulowe NAF-Triball

Instrukcja instalacji i obsługi Fi 25622(1)APL

Zawór kulowy NAF-Triball



Materiały

| Nr. | Nazwa | Materiał* |
|--------------------|--|--|
| 1 | Tuleja | PCV |
| 2 | Dźwignia | 1.4301/ASTM A167 typ 304 |
| 3 | Dławik DN < 50 Dławik DN > 65 | 1.4435/ASTM A276 typ 316 1.4301/ASTM A167 typ 304 |
| 4 | Nakrętka | A2/ASTM A492 typ 304 |
| 5 | Podkładka | 1.4301/ASTM A167 typ 304 |
| 6* | Uszczelnienie obudowy + pierścień samouszczelniający O-ring | PTFE lub odpowiednio Viton |
| 7 | Wrzeciono | 1.4435/ASTM A276 typ 316 |
| 8* | Podkładka nośna | PTFE |
| 9A ^{*1)} | Pierścień gniazda + pierścień uszczelniający | Wzmocnione PTFE + PTFE |
| 9B ^{*2)} | Pierścień gniazda + pierścień uszczelniający | stellite + PTFE |
| 10 | Końcówka | 1.4408/ASTM A351GrCF8M |
| 11 | Korpus | 1.4408/ASTM A351GrCF8M |
| 12A ^{*1)} | Kula, standard | 1.4435/ASTM A276 typ 316 |
| 12B ^{*2)} | Kula, twardo chromowana | 1.4435/ASTM A276 typ 316 |
| 13 | Śruba sześciokątna, DN < 50 Śruba dwustronna, DN > 65 | A2/ASTM A492 typ 304 A2/ASTM A492 typ 304 |
| 14 | Podkładka sprężyny | 1.4301/ASTM A492 typ 304 |
| 15 | Nakrętka | A2/ASTM A492 typ 304 |

* zalecane części zamienne

¹⁾ patrz NAF 888x5x

²⁾ patrz NAF 888x6x

Wspawanie NAF-Triball

Należy zawsze sprawdzić, czy rury między które, zawór ma zostać spawany są równoległe i czy leżą one w jednej osi. Należy pamiętać, że zniszczenie pierścienia uszczelniającego zaworu może spowodować nieszczelność. Należy zawsze zachowywać dużą ostrożność podczas demontowania i ponownego montowania zaworów, aby uniknąć uszkodzeń pierścieni z powodu zanieczyszczeń. Po zakończonym spawaniu zarówno zawory jak i rury łączące powinny zostać przepłukane w celu usunięcia pozostałości po spawaniu, zgorzelin itp.

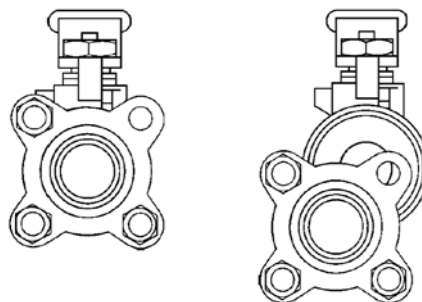
Wersja z długimi końcówkami do spawania, **NAF 888733/37** oraz **NAF 888743/47** nie musi być rozmontowany przed spawaniem. **Należy pamiętać, że podczas spawania kula musi być w pozycji otwartej.** Długość końcówek przewidzianych do spawania jest tak dobrana, aby wpływ temperatury nie spowodowała zniszczenia wnętrza zaworu. Zakłada się, że spawanie odbywa się w sposób profesjonalny i w zgodzie ze standardami stosowanymi w tym zakresie.

NAF-Triball z krótkimi końcówkami do spawania, **NAF 888731/41**, musi przed spawaniem zostać rozmontowany. Korpus zaworu oraz pierścienie gniazdowe muszą zostać usunięte, jak to zostało opisane pod nagłówkiem „Demontaż NAF-Triball” i wymieniony na odpowiedni element zastępczy, taki jak korpus o takim samym DN, ale bez części wewnętrznych. Należy skrócić elementy końcówkowe i spawać go w rurociąg. Po zakończonym spawaniu ponownie zainstalować kompletny korpus zaworu i dokręcić śruby odpowiednim momentem.

Demontaż NAF-Triball

1. obrócić kulę do pozycji otwarcia. Usunąć jedną ze śrub i poluzować trzy pozostałe.
2. usunąć sekcję korpusu
3. ponownie zamontować sekcję korpusu po wykonaniu zaplanowanej czynności i dokręcić śruby

Aby przyspieszyć demontaż i obsługę zaworów o wymiarach DN 65 – 100, zawory te zostały wyposażone w kołnierz pomocniczy dla śrub, wkręcanych w otwory w górnej części korpusu.



Przykład zamawiania

Podczas zamawiania części zamiennych należy podać:

- Nr NAF, DN i nr części
- Ilość części
- Opis części i jej numer z rysunku

Dane te podane są na tabliczce znamionowej zaworu.

Przykład: NAF 888730, DN 15, nr części 3038510, 10 sztuk pierścieni uszczelniających, poz. nr. 9.