

## OPASKI DO PRZYŁĄCZY WODOCIĄGOWYCH

OPW-1  
OPW-2

OPASKI DO PRZYŁĄCZY WODOCIĄGOWYCH - DOKUMENTACJA TECHNICZNO - RUCHOWA				
Opracował	T. Włoch	13.07.2022		PRODUCENT/WŁAŚCICIEL WYROBU <b>METALPOL</b>
Sprawdził	M. Dyrłaga	13.07.2022		
Zatwierdził	J. Karpiński	13.07.2022		

## **Spis treści:**

### **1. OPIS TECHNICZNY**

- 1.1. Nazwa i cechy wyrobu
- 1.2. Przeznaczenie
- 1.3. Budowa i działanie
- 1.4. Wymiary
- 1.5. Materiały
- 1.6. Aprobaty techniczne i atesty
- 1.7. Normalizacja

### **2. MONTAŻ I OBSŁUGA**

- 2.1. Zabezpieczenie na czas transportu
- 2.2. Montaż w rurociągu
- 2.3. Obsługa i konserwacja
- 2.4. Postępowanie podczas likwidacji opaski

### **3. GWARANCJA**

## 1. OPIS TECHNICZNY

### 1.1. Nazwa i cechy wyrobu

Przedmiotem niniejszej DTR-ki są opaski żeliwne do przyłączy wodociągowych typ OPW-1 gwintowane i OPW-2 kołnierzowe z gumowym wyłożeniem wewnętrznej powierzchni dociskowej do rury przewodowej.

### 1.2. Przeznaczenie

Opaski typu OPW-1 i OPW-2 przeznaczone są do wykonywania odgałęzień od rurociągów czystej wody pitnej oraz cieczy nieagresywnych, wykonanych z rur polietylenowych (PE) lub polichlorku (PVC), o temperaturze do 70°C i ciśnieniu do 16 bar. Mogą być zabudowane na rurociągach poziomych lub pionowych w instalacjach podziemnych i nadziemnych.

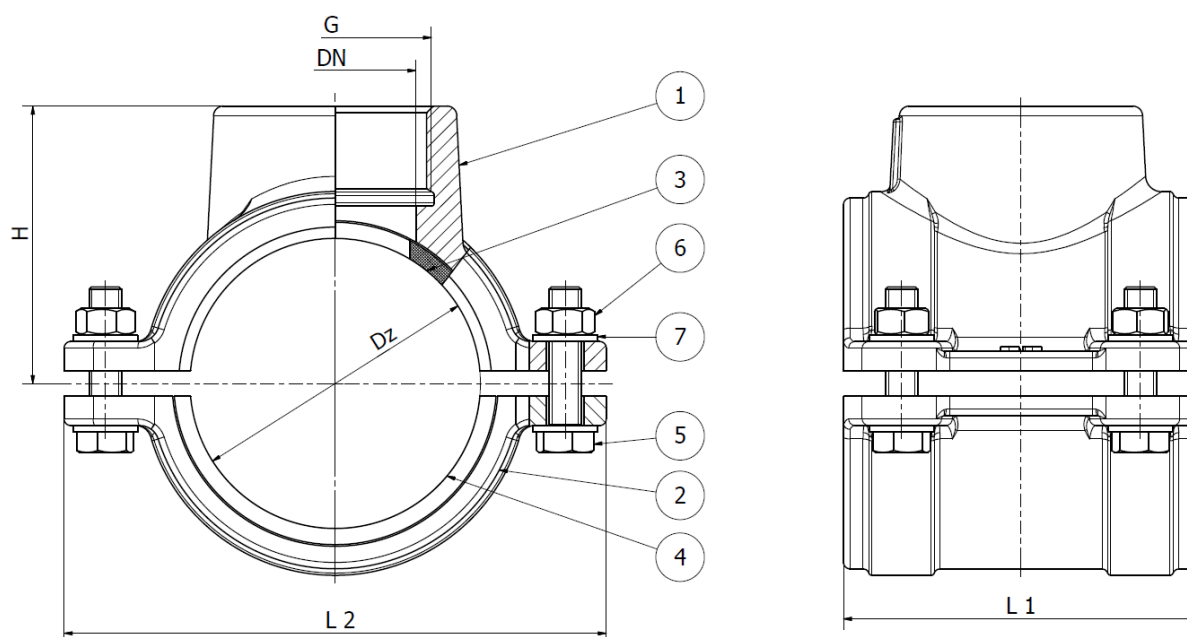
### 1.3. Budowa i działanie

Część górną opaski stanowi kadłub wykonany z żeliwa sferoidalnego umożliwiający wykonanie odgałęzienia przez połączenie gwintowane lub kołnierzowe. W przypadku kadłuba opaski OPW-1 gwinty przyłączeniowe wykonane są zgodnie z PN-EN ISO 228-1, w przypadku kadłuba opaski OPW-2 kołnierze przyłączeniowe wykonane są zgodnie z PN-EN 1092-2. Drugim elementem jest żeliwna obejma która stanowi dolną część opaski. Oba elementy połączone są śrubami które pozwalają zacisnąć opaskę na rurze przewodowej w celu uzyskania szczelności. Połączenie uszczelnione jest specjalnymi uszczelkami stanowiącymi siedlisko. Po montażu opaski na rurze przewodowej, przez otwór w kadłubie należy wykonać odwiert w rurociągu, a następnie wykonać połączenie odprowadzające.

Wszystkie powierzchnie elementów żeliwnych zabezpieczone są farbą epoksydową nakładaną elektrostatycznie, która posiadającą atest PZH. Grubość powłoki malarskiej wynosi min. 250µm.

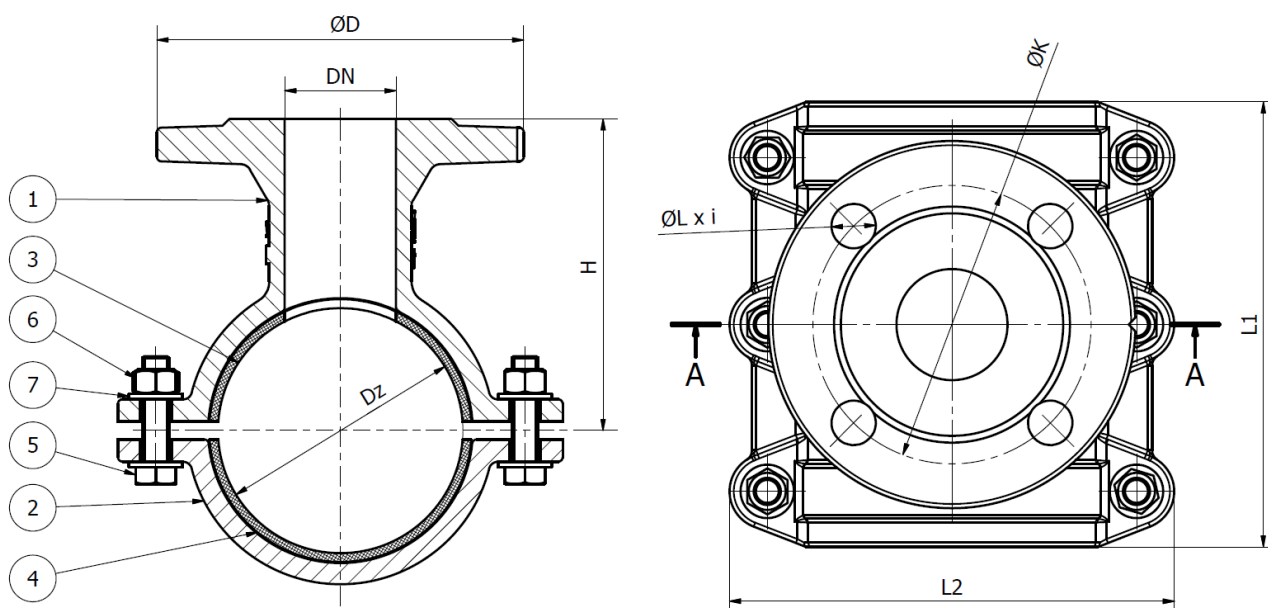
### 1.4. Wymiary

Opaska do przyłączy wodociągowych do rur PE/PVC typ OPW-1:



DN	Dz	G	L 1	L 2	H	Ilość śrub	Masa
	[mm]	[cal]		[mm]		[szt.]	[kg]
25	90	1"	110	172	81	4	3,4
	110			196	89		3,9
	160			248	114		5,0
32	90	1 ¼"	110	172	81	4	3,3
	110			196	89		3,8
	160			248	114		4,9
40	90	1 ½"	110	168	86	4	3,5
	110			194	95		4,1
	125			211	103		4,5
	160			246	120		5,2
50	90	2"	110	168	86	4	3,2
	110			194	95		3,8
	125			211	103		4,2
	160			246	120		4,9

Opaska do przyłączy wodociągowych do rur PE/PVC typ OPW-2:



DN	Dz	L 1	L 2	H	D	K	L	i	Masa
								[szt.]	[kg]
50	90	165	175	145	165	125	19	4	7,5
	110	200	200	140					9,2
	160	220	250	170					12,0
80	110	200	200	170	200	160	19	8	10,6
	160	220	250	200					13,2

## 1.5. Materiały

Lp.	Nazwa części	Materiał
1	Kadłub	Żeliwo sferoidalne min. EN-GJS 400-15
2	Obejma	
3	Uszczelka rury	Guma EPDM / NBR
4	Uszczelka rury	
5	Śruba	Stal ocynkowana lub nierdzewna
6	Nakrętka	
7	Podkładka	

## 1.6. Aprobaty techniczne, atesty

Atest higieniczny: HK/W/0741/01/2014

## 1.7. Normalizacja

- PN-EN 1074-1 - Armatura wodociągowa – Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne
- PN-EN 1074-2 - Armatura wodociągowa – Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Armatura zaporowa
- PN-EN 1563 - Odlewnictwo. Żeliwa sferoidalne.
- EN 12266-1 - Armatura przemysłowa. Badanie zasuw.  
Cz. 1. Wymagania obowiązkowe.
- EN 12266-2 - Armatura przemysłowa. Badanie zasuw.  
Cz. 2. Wymagania dodatkowe.
- PN-EN ISO 228-1 - Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością nie uzyskiwaną na gwincie. Cz.1: Wymiary, tolerancje i oznaczenia.
- PN-EN 681-1 - Uszczelnienia z elastomerów – Wymagania materiałów dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 1: Guma.
- PN-EN 19 - Armatura przemysłowa – Znakowanie armatury metalowej.
- PN-EN 1092-2 - Kołnierze i ich połączenia. Kołnierze okrągłe do rur, armatury, łączników i osprzętu z oznaczeniem PN. Kołnierze żeliwne.

## 2. MONTAŻ I OBSŁUGA

### 2.1. Zabezpieczenie na czas transportu i składowania

Opaski pakowane są w skrzyniach drewnianych (1200x800) zabezpieczonych folią stretch. Każda warstwa i sztuka oddzielona jest przekładką tekturową. Opaski do przyłączy wodociągowych należy transportować krytymi środkami transportu oraz przechowywać w pomieszczeniach krytych. Armatura winna być przechowywana w pomieszczeniach wolnych od zanieczyszczeń mechanicznych, chemicznych i bakteriologicznych.

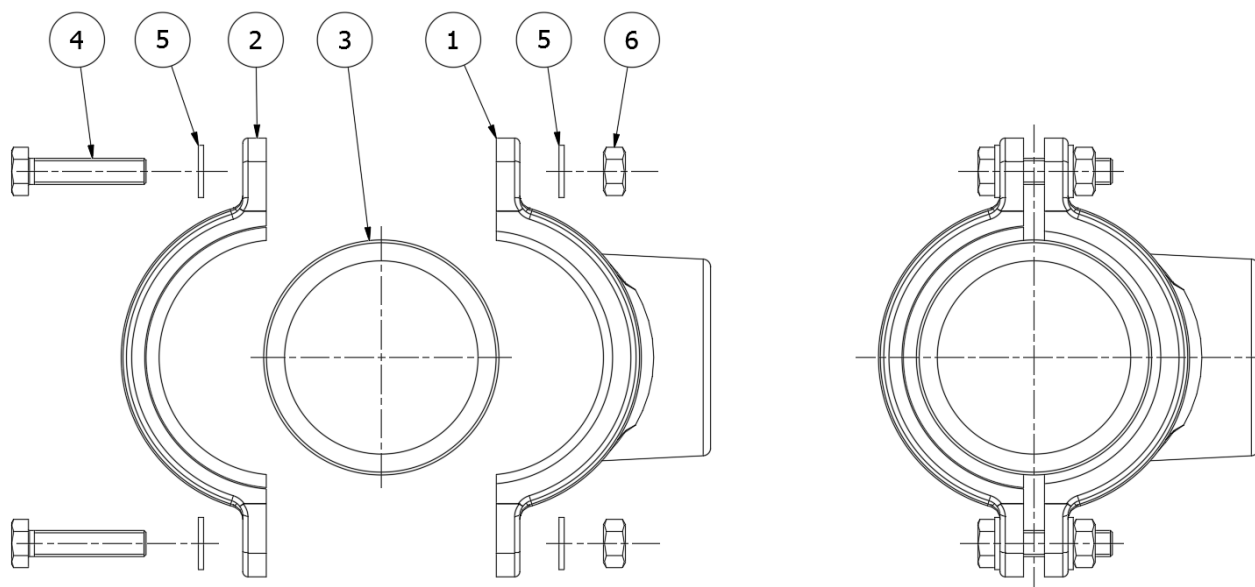
## 2.2. Montaż w rurociągu

Opaski do przyłączy wodociągowych objęte niniejszą DTR-ką mogą być zabudowane w rurociągach poziomych lub pionowych w instalacjach podziemnych i nadziemnych. Opaski powinny być tak zamontowane w rurociągu, aby nie były narażone na działanie momentów zginających od sił w rurociągu. Szczególne warunki montażu powinien określić projektant rurociągu.

Montaż opasek na rurze przewodowej rurociągu nie wymaga stosowania dodatkowych elementów uszczelniających. Przed montażem należy sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych opaski i w razie konieczności dokładnie przemyć wodą. Dodatkowo zaleca się posmarować powierzchnie uszczelniające wazeliną techniczną, aby zapobiec przywarciu uszczelki do rury przewodowej i możliwości uszkodzenia podczas demontażu. Po nałożeniu obu części opaski na rurę należy ją wycentrować a następnie równomiernie dokręcić śruby montażowe. Po montażu przez otwór w kadłubie opaski należy wykonać odwiert w rurociągu, a następnie wykonać połączenie odprowadzające.

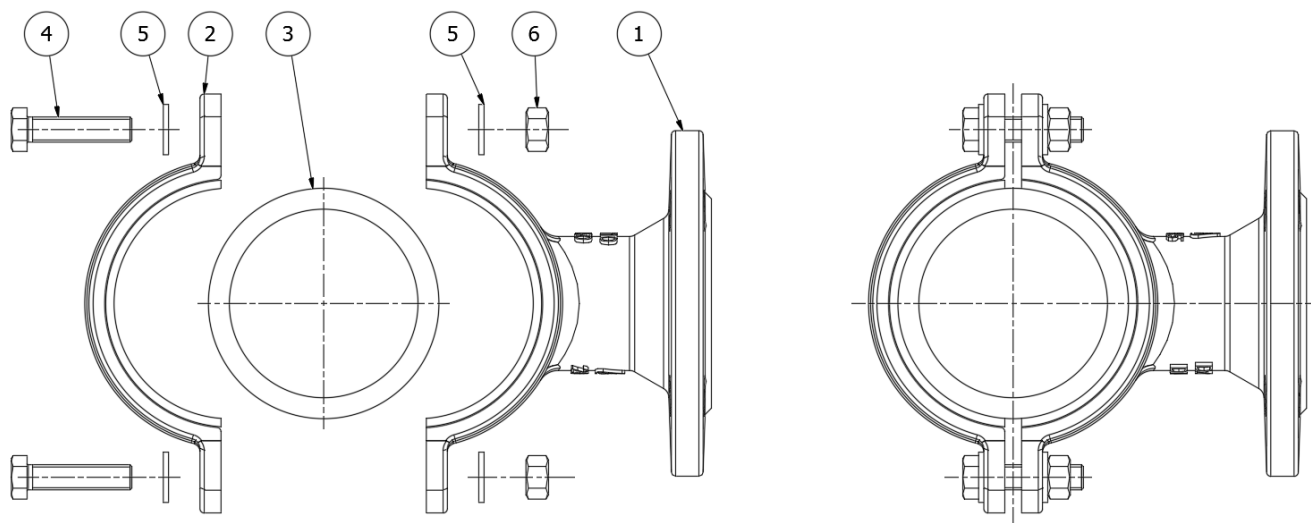
**Uwaga:** Wszelkie zanieczyszczenia oraz ostre ciała na powierzchni styku opaski z rurą mogą spowodować uszkodzenie powierzchni uszczelniających i utratę szczelności.

Sposób montażu opaski typu OPW-1 przedstawia poniższy rysunek:



1-kadłub opaski, 2-obejma opaski, 3-rura przewodowa, 4-śruba montażowa 4szt, 5-podkładka 8szt, 6-nakrętka 4szt.

Sposób montażu opaski typu OPW-2 przedstawia poniższy rysunek:



1-kadłub opaski, 2-obejma opaski, 3-rura przewodowa, 4-śruba montażowa 6szt, 5-podkładka 12szt, 6-nakrętka 6szt.

### 2.3. Obsługa i konserwacja

Opaski objęte powyższą DTR-ką nie wymagają specjalnej obsługi ani konserwacji. W przypadku stwierdzenia nieszczelności połączenia opaska-rura przewodowa, należy:

- zamknąć przepływ wody w rurociągu,
- zdemontować opaskę z rury przewodowej,
- sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych opaski i w razie konieczności dokładnie przemyć wodą. W przypadku uszkodzenia mechanicznego powierzchni uszczelniających należy wymienić opaskę,
- posmarować powierzchnie uszczelniające wazeliną techniczną,
- nałożyć obie części opaski na rurę przewodową i wycentrować,
- dokręcić śruby montażowe opaski,

Uwaga: Producent nie odpowiada za uszkodzenia spowodowane niewłaściwym transportem i montażem opaski, eksploatacją opaski niezgodną z DTR-ką lub spowodowane ciałami obcymi.

### 2.4. Postępowanie podczas likwidacji opaski

Nigdy nie stwierdzono, aby jakakolwiek część wchodząca w skład opasek produkowanych w METALPOL WĘGIERSKA GÓRKA Sp. z o.o. miała negatywny wpływ na środowisko naturalne oraz ludzi i zwierząt. Fakt ten potwierdza atest higieniczny wydany przez PZH w Warszawie. Żadna z części w swoim składzie chemicznym nie posiada substancji z listy substancji niebezpiecznych SVHC. W przypadku likwidacji opasek, każda z części podlega procesowi przetworczemu i jako surowiec wtórny może być wykorzystana w innych procesach wytwórczych.

Należy pamiętać, że osad znajdujący się wewnątrz opaski lub rurociągu może być niebezpieczny dla ludzi i środowiska. Muszą więc zostać zachowane odpowiednie środki bezpieczeństwa. Po zakończeniu pracy opaska musi zostać zutylicowana zgodnie z odpowiednimi przepisami odnośnie ochrony środowiska.

### 3. GWARANCJA

Na wyrób zamontowany i użytkowany zgodnie z DTR-ką producent udziela gwarancji. Szczegółowe warunki gwarancji zawarte są w „Warunkach gwarancji” stanowiących załącznik do cennika.

Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w powyższej dokumentacji techniczno-ruchowej oraz manipulowanie przy wyrobach (zmiany, wymiana części, luzowanie fabrycznych połączeń itp.) powoduje wygaśnięcie zobowiązań gwarancyjnych i odpowiedzialności za wyrób.

Ze względu na stałe doskonalenie produktów producent zastrzega sobie prawo do ich modyfikacji i wprowadzania zmian konstrukcyjnych.