

OPASKA DO PRZYŁĄCZY WODOCIĄGOWYCH

OPW-3

OPASKA DO PRZYŁĄCZY WODOCIĄGOWYCH - DOKUMENTACJA TECHNICZNO - RUCHOWA				
Opracował	T. Włoch	13.07.2022		PRODUCENT/WŁAŚCICIEL WYROBU METALPOL
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 jest opaska żeliwna do przyłączy wodociągowych typ OPW-3 gwintowana z uchwytem kłowym.

1.2. Przeznaczenie

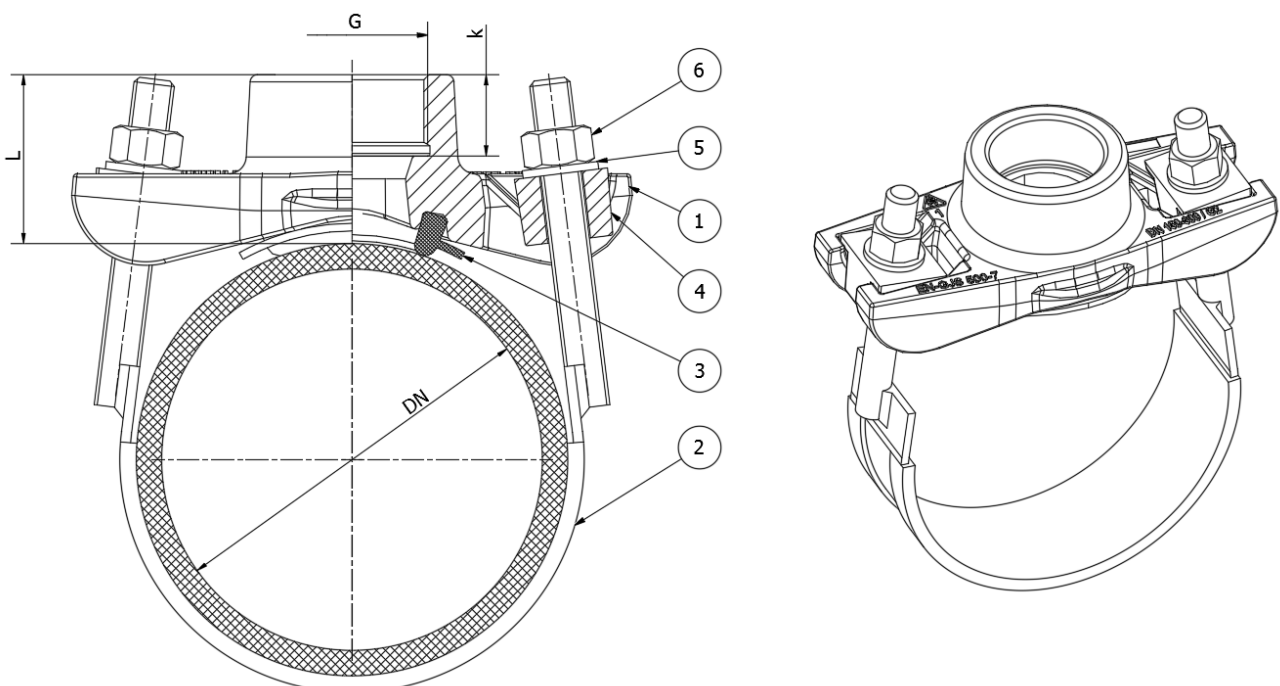
Opaska typu OPW-3 przeznaczona jest do wykonywania odgałęzień od rurociągów czystej wody pitnej oraz cieczy nieagresywnych, wykonanych z rur żeliwnych, stalowych lub azbestocementowych, o temperaturze do 70°C i ciśnieniu do 16 bar. Może być zabudowana na rurociągach poziomych lub pionowych w instalacjach podziemnych i nadziemnych.

1.3. Budowa i działanie

Część górną opaski stanowi kadłub z uchwytami kłowymi wykonany z żeliwa sferoidalnego, umożliwiający wykonanie odgałęzienia przez połączenie gwintowane. Gwint przyłączeniowy wykonany jest zgodnie z PN-EN ISO 228-1. Mocowanie kadłuba na rurze przewodowej odbywa się za pomocą obejmy ze stali nierdzewnej. Na końcach obejmy znajdują się gwintowane pręty na których umieszczone są wkładki dociskowe wraz z nakrętkami i podkładkami. Wkładki dociskowe oparte na uchwytach kłowych kadłuba, pozwalają na zaciśnięcie go na rurze przewodowej i doszczelnienie otwór odprowadzającego przez dociągnięcie nakrętek. Połączenie uszczelnione jest specjalną uszczelką rurową zamocowaną w kadłubie. Po montażu opaski na rurze przewodowej, przez otwór w kadłubie należy wykonać odwiert w rurociągu a następnie wykonać połączenie odprowadzające.

Wszystkie powierzchnie żelwne wewnętrzne i zewnętrzne zabezpieczone są farbą epoksydową nakładaną elektrostatycznie, która posiadającą atest PZH. Grubość powłoki malarskiej wynosi min. 250µm.

1.4. Wymiary



DN	G	k	L	Masa
[mm]	[cal]	[mm]		[kg]
80	2"	32	65	3,4
100				3,8
125				3,9
150				3,9
200				4,0
250				4,1
300				4,3

1.5. Materiały

Lp.	Określenie części	Użyte materiały
1	Kadłub	Żeliwo sferoidalne min. EN-GJS 400-15
2	Obejma	Stal nierdzewna + guma
3	Uszczelka rury	Guma EPDM
4	Wkładka dociskowa	Poliacetal POM
5	Podkładka	Stal ocynkowana lub nierdzewna
6	Nakrętka	

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 uszczelnień złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 1: Guma.
- PN-EN 19 - Armatura przemysłowa – Znakowanie armatury metalowej.

2. MONTAŻ I OBSŁUGA

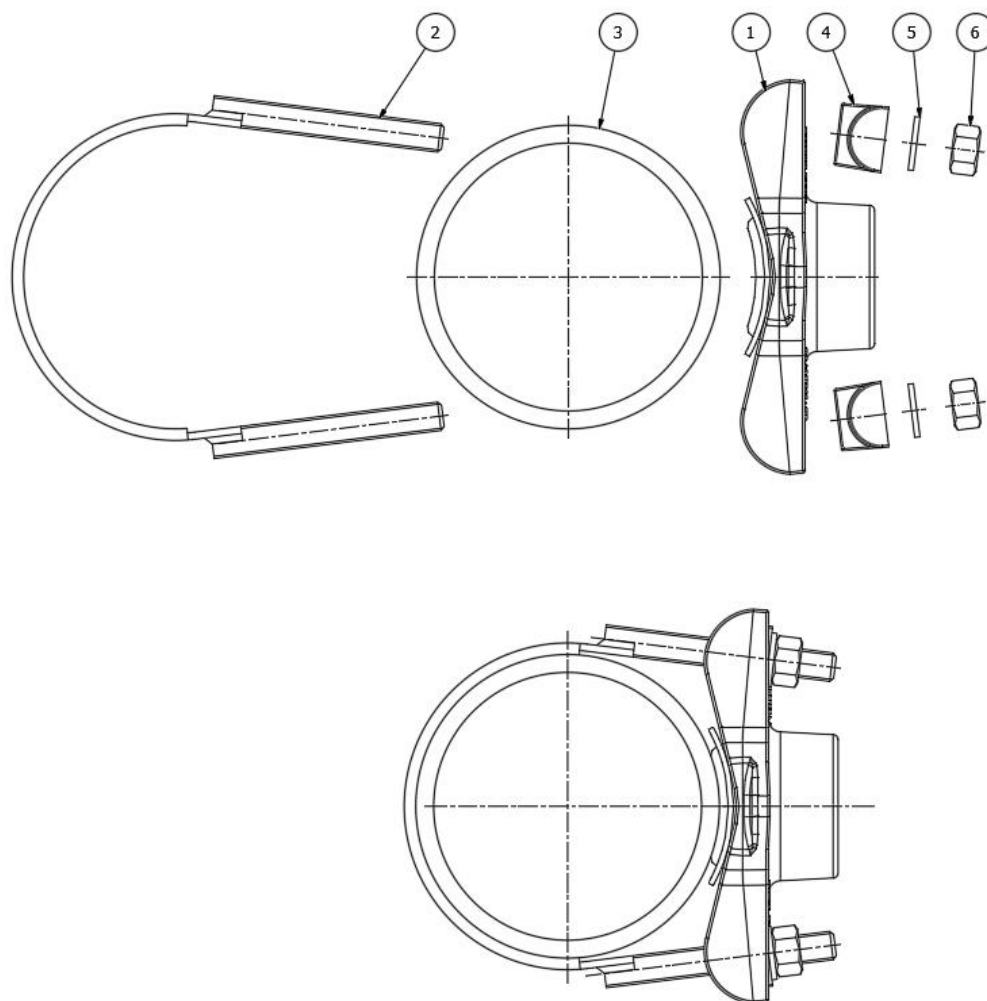
2.1. Zabezpieczenie na czas transportu i składowania

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

Opaska do przyłączy wodociągowych objęta niniejszą DTR-ką może być zabudowana w rurociągach poziomych lub pionowych w instalacjach podziemnych i nadziemnych. Opaska powinna być tak zamontowana w rurociągu, aby nie była narażona na działanie momentów zginających od sił w rurociągu. Szczególne warunki montażu powinien określić projektant rurociągu.

Sposób montażu opaski typu OPW-3 przedstawia poniższy rysunek:



1-kadłub opaski, 2-obejma opaski, 3-rura przewodowa, 4-wkładka dociskowa 2szt, 5-podkładka 2szt, 6-nakrętka 2szt.

Montaż opaski na rurze przewodowej rurociągu nie wymaga stosowania dodatkowych elementów uszczelniających. Przed montażem należy sprawdzić stan powierzchni wewnętrznej opaski i w razie konieczności dokładnie przemyć wodą. Dodatkowo zaleca się posmarować powierzchnię uszczelniającą wazeliną techniczną, aby zapobiec przywarciu uszczelki do rury przewodowej i możliwości uszkodzenia podczas demontażu. Po nałożeniu kadłuba i obejmy na rurę należy ją wycentrować a następnie równomiernie dokręcić śruby montażowe siłą 25Nm dla DN80-125 oraz siłą 35Nm dla DN150-300. 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. W przypadku mechanicznego uszkodzenia opaski nie instalować na rurociągu.

2.3. Obsługa i konserwacja

Opaska objęta powyższą DTR-ką nie wymaga 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 wewnętrznej opaski i w razie konieczności dokładnie przemyć wodą. W przypadku uszkodzenia mechanicznego powierzchni uszczelniających należy wymienić opaskę,
- posmarować powierzchnie uszczelniające wazeliną techniczną,
- nałożyć kadłub i obejmę 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 przetwórczemu 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 zutylizowana 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.