

Návod k použití a údržbě pro uzavírací klapku typ VF910/20/30



Údržba

Aby armatura vydržela co nejdéle, je zapotřebí ji pravidelně kontrolovat a měnit její hlavní součásti (v rozmezí 1 - 2 let). Náhradní díly k armatuře by měly být k dispozici na skladě nebo by měly být opatřeny těsně před výměnou.

Konstrukce drháku sedla:

Speciální konstrukce dvojitého závitu mezi těselem armatury a drhákem sedla zajišťuje:

1. Čirý těsnicí plochu mezi pšrubami,
2. 100% těsnost mezi těselem armatury a drhákem sedla,

1. Náhradní díly

Následující náhradní díly jsou určeny k běžné výměně

Součástka	l. č.	VF-91 a VF-913	
		Materiál	Množství
Sedlo	3	PTFE	1 ks
Ucpávkové kroužky	12	PTFE	1 set
Těsnění	10	PTFE	1 ks
Axiální ložisko	9	PTFE	1 ks

Poznámka: V případě výměny ucpávkových kroužků nevyměňujte pouze poškozenou část, vyměňte rovnou vždy celou sadu.

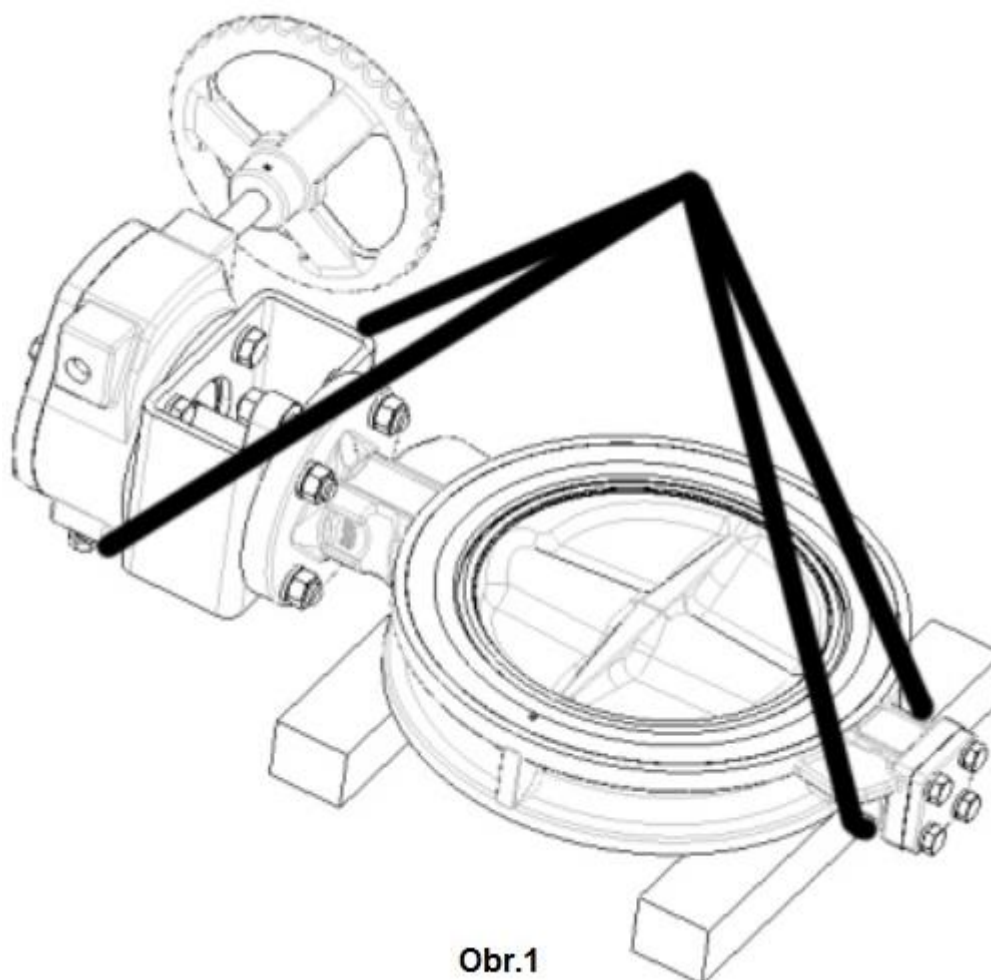
2. Postup při výměně náhradních dílů

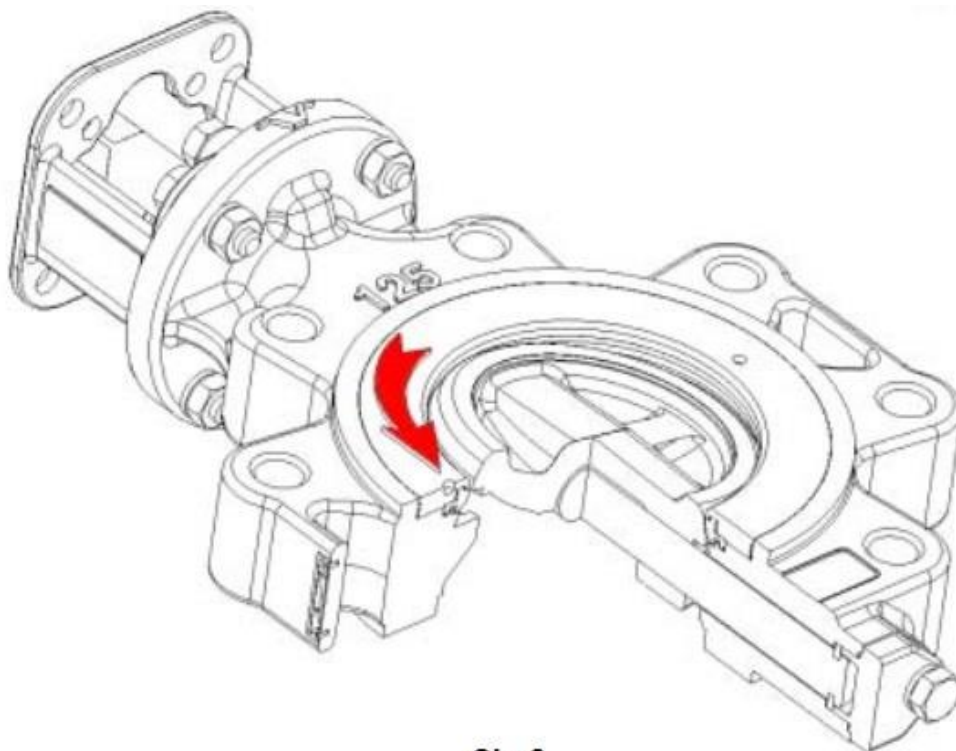
2.1 Postup při výměně sedla

2.1.1 Rozebrání

Před rozebráním armatury se ujistěte, zda je armatura v uzavřené pozici. Pokud armatura není v uzavřené pozici, uveďte armaturu do této pozice a zkontrolujte, zda potrubí není natlakované. Dále zvolte následující postup:

- a) Vyjměte armaturu z potrubí
- b) Umístěte armaturu horizontálně 2 kusy dřeva tak, aby se předešlo působení poškození, dále viz. **Obr. 1**
- c) Pokud naleznete rez nebo zbytky jiných cizích látek okolo sedla armatury, odstraňte vše kusem starého oblečení nebo proudem vzduchu. Toto je zapotřebí udělat, aby nedošlo k poškození sedla armatury nebo jejího talíře.
- d) Opatrně otevřete armaturu pod úhlem 10°C, uvolněte drhák sedla otáčením ve směru chodu hodinových ručiček a pak ho vyjměte. V případě uvíznutí použijte gestihranný klíč nebo šroubovák k přidržení otvorů drháku a pak jím otočte, viz. **Obr. 2**





Obr.2

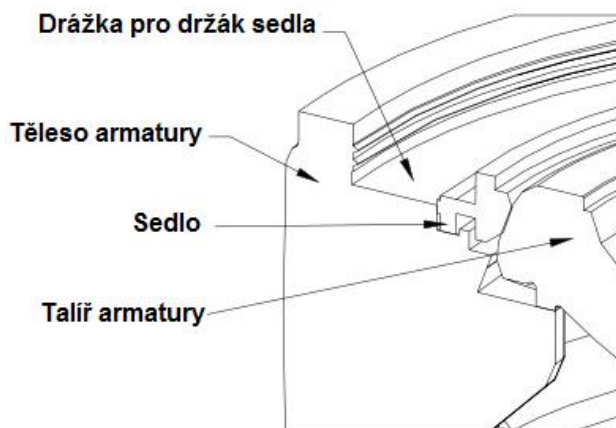
e) Nyní je k rozebrání sedla zapotřebí pouze vyjmutí drhák sedla.

2.1.2 Uchytení nového sedla

Před instalací nového sedla se znovu ujistěte, zda se kolem sedla armatury nenachází koroze nebo jiné cizí látky, případně nečistoty, které by mohly poškodit tělo armatury. Pokud naleznete toto znečištění, odstraňte jej proudem vzduchu nebo kusem starého oblečení.

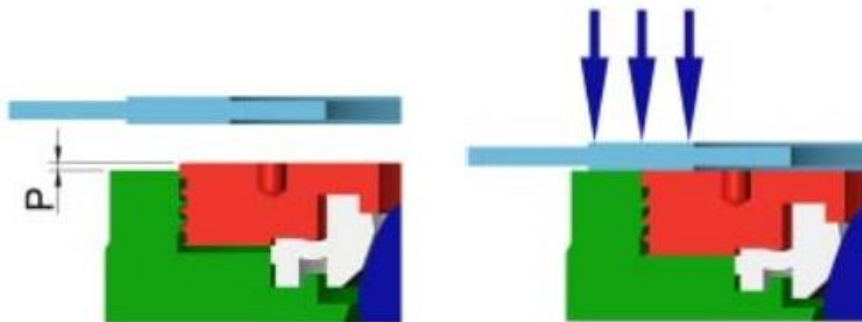
Dále zvolte následující postup:

- Nejdříve se ujistěte, zda je tělo armatury v plně uzavřené poloze. Pokud ne, uveďte armaturu do této polohy.
- Vložte sedlo do montážní drážky pro sedlo. Sedlo je nyní poněkud nestále z důvodu interference sedla viz. **Obr. 3**



Obr. 3

- d) Otořte a utřsnřte drřák sedla pomocí otření ve směru pohybu hodinových ruřilřek.
 e) Pokud je drřák sedla správnř upevnřnř a utřsnřnř, nemřla by být mezera menří neř 1 mm mezi třsnřící plochou armatury a třsnřící plochou drřáku sedla.



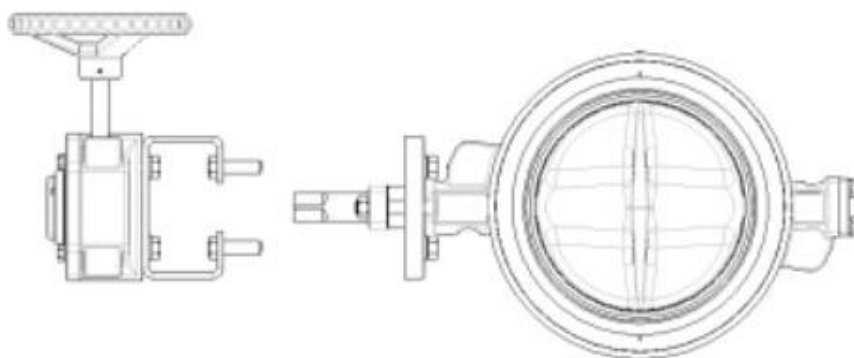
Obr. 5

- f) Nynř opatrnř pootevřeme armaturu po řhel 10řC a pak znovu utřsnřme (drřák sedla)
 g) Poř instalaci armatury do potrubř uveřte armaturu do plnř zavřřné polohy.

2.2 Postup při výměně ucpávky

2.2.1 Rozebrání

Nejdříve uvolněte grouby, které spojují pohon armatury a těleso armatury, následně vyjměte pohon armatury, viz. **Obr. 6**. Pokud je pohon příliš těžký, použijte kladku s šetřem.

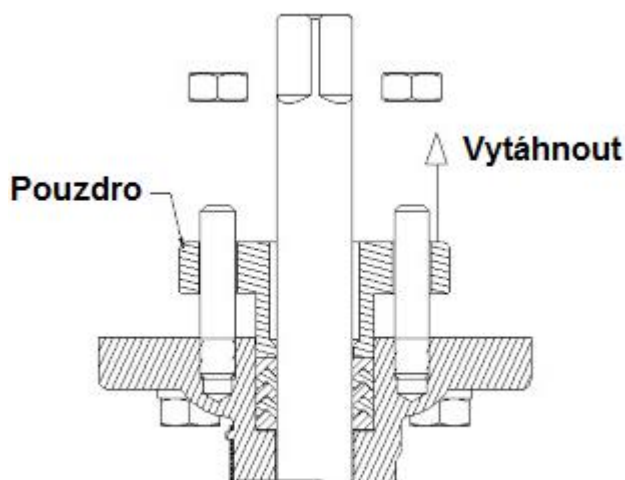


Obr. 6

2.1.3 Vyjmutí pouzdra s ucpávkou

a) Pokud je obtížné pouzdro vyjmout, použijte groubovák a s cílem pozvednout pouzdro a vytáhněte ho ven z tělesa armatury viz. **Obr. 7**

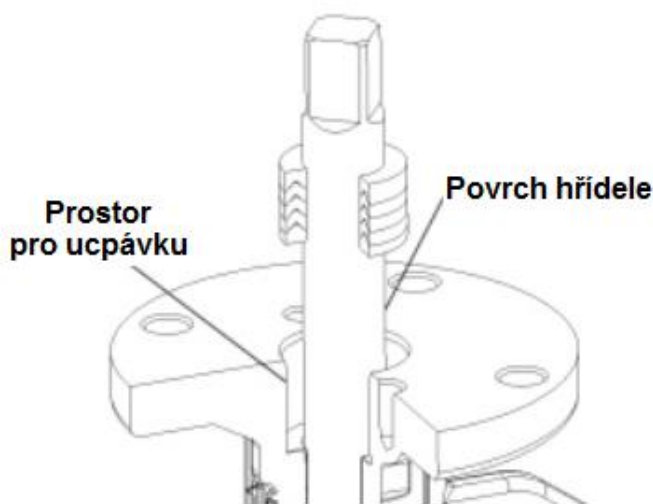
Protože struktura ucpávkové části přímo závisí na konkrétním modelu armatury, tak pro detailní získání informací použijte tzv. Montážní výkres



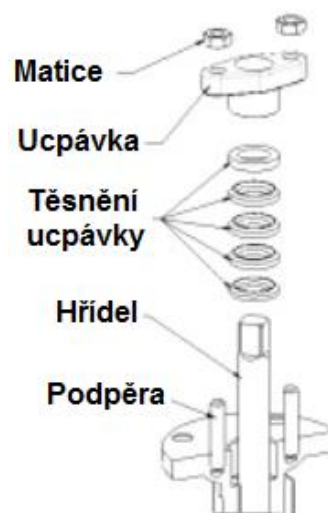
Obr. 7

- b) V případě že jsou ucpávkové kroužky vyrobeny z Teflonu, poté co máte vyjmut pštlak ucpávky, odstraňte všechny ucpávkové kroužky s pouhítím háku.
Vždy odstraňte všechny kroužky. Po odstranění těsnění je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškození povrchu hřídele armatury právě tam, kde se kroužky nalézají.
- c) Očistěte hřdel a prostor, kde se nalézají kroužky kusem starého oblečení.

2.1.4 Postup montáže



Obr. 8



Obr. 9

Ucpávkové kroužky (ucp.těsnění) jsou obvykle vyrobeny z Teflonu. Na hřdel armatury se nasazují jednotlivě za sebou, ze shora. Pro lepší aplikaci a pro vyvarování se případného poškození kroužků doporučujeme použít vazelínu vhodnou pro Teflon.

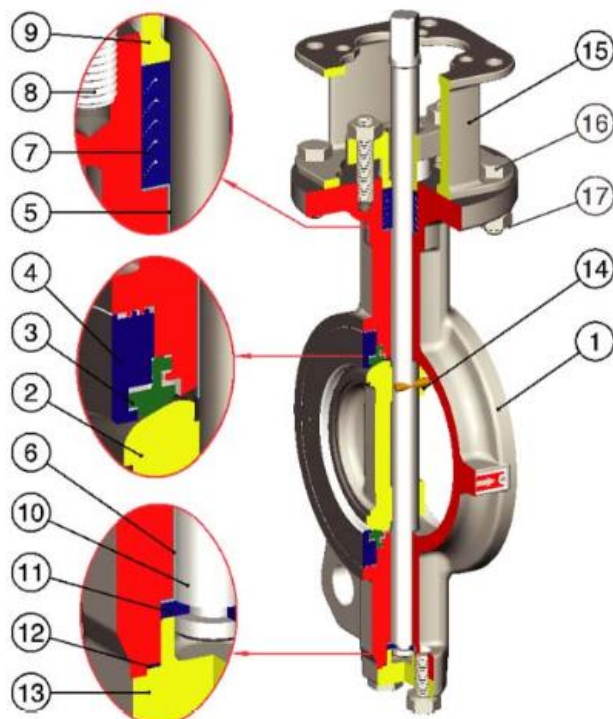
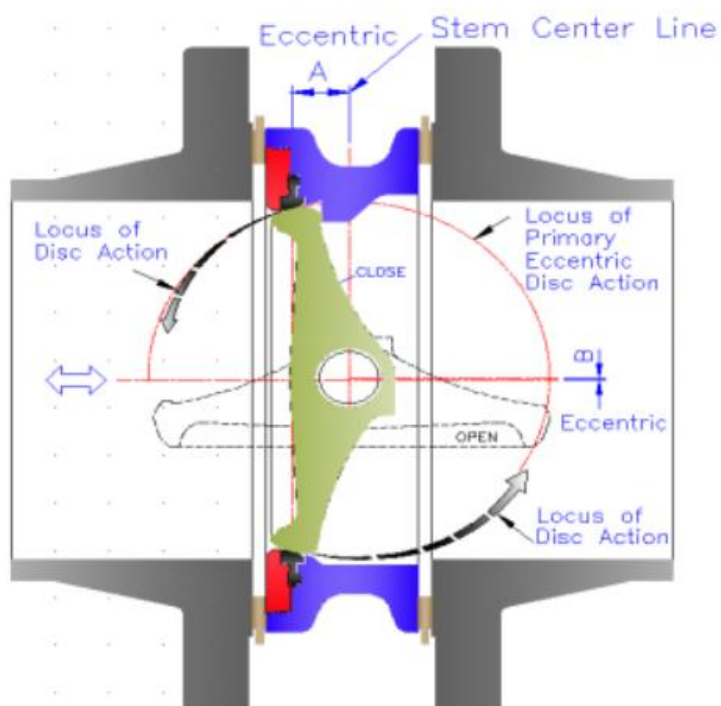
Postup:

- 1) Uvolněte matice krytu ucpávky a vyjměte kryt ucpávky
- 2) Vyměňte všechny poškozené i nepoškozené kroužky ucpávky a nasaňte znovu na hřdel do prostoru ucpávkového pouzdra
- 3) Nasaňte zpátky kryt ucpávky a dotáhněte matice krytu ucpávky

Přádné problémy a jejich řešení

Popis problému	Příiny	Odstranění problému
Únik na sedle	Plnřzavřená pozice sedla není správnř	U elektropohonu - přnastavte polohové spínač e (pro pozici zavřeno) U pneupohonu - přnastavte koncové dorazy (pro pozici zavřeno) U převodovky - přnastavte koncové dorazy (pro pozici zavřeno) U ručního ovládání - přnastavte koncové dorazy (pro pozici zavřeno)
	Na sedle se uchytila cizí í částice	Proveďte kontrolu vnitřní í části armatury a cizí í částici odstraňte
	Sedlo je opotřbované nebo poškozenř	Vyměňte sedlo za nové
Únik na ucpávce	Sada ucpávek byla uvolněna	Proveďte přetřsnřní ěroubř ucpávek
	Ucpávky jsou opotřbované nebo poškozenř	Vyjměte celou sadu ucpávek
Únik na spodním krytu	Třsnřní spodního krytu opotřbované nebo poškozenř	Vyměňte třsnřní spodního krytu
Únik na třsnřní přrubě	Třsnřní je opotřbované nebo poškozenř	Vyměňte třsnřní
Obtížné ovládání	Cizí í částice se uchytila na sedle	Rozeberte a zkontrolujte sedlo a odstraňte cizí í částice

Další obrázky



Části a součásti armatury

#	Název	Materiál	Označení dle ASTM	Poznámka
1	Těsno	Uhlíková ocel	A216 Gr. WCB	
		Nerezová ocel	A351 Gr. CF8	
			A351 Gr. CF8M	
			A351 Gr. CF3M	
2	Talis	Nerezová ocel	A351 Gr. CF8	v případě sedla z RTFE musí být hrana talise tvrdě chromována
			A351 Gr. CF8M	
			A351 Gr. CF3M	
3	Teflonové sedlo	PTFE		-29°C ~ 160°C
		PTFE + 15% skl. vlákno		-29°C ~ 160°C
		PTFE + 15% grafit		-29°C ~ 160°C
4	Přruba sedla	Nerezová ocel		
5	Ložisko	PTFE + nerez práček		
6	Ložisko	PTFE + nerez práček		
7	Ucpávka	PTFE		-29°C ~ 160°C
		PTFE + 15% grafit		-29°C ~ 160°C
8	Svorník	Nerezová ocel		
9	Víko ucpávky	Nerezová ocel		
10	Hřdel	Nerezová ocel		v případě ucpávky z PTFE + 15% grafit musí hřdel tvrdě chromována
11	Pojistný kroužek	Nerezová ocel		
12	Těsnění	PTFE		
13	Dolní víko	Nerezová ocel		
		Uhlíková ocel		
		Nerezová ocel		
14	Kolík	Tvárná litina	A182 Gr. F316	
15	Těsnění	Uhlíková ocel		pouze pro DN600
		Nerezová ocel		standart
16	Grub	Nerezová ocel		za přplatek
17	Matice	Nerezová ocel		