

# ZAWÓR ZAPOROWO-REGULACYJNY TYP 673

## CHARAKTERYSTYKA:

Średnica	-	15 -125 mm;
Ciśnienie	-	250 bar;
Temperatura	-	do 600°C;
Medium	-	woda, para wodna i inne neutralne substancje ciekłe i gazowe.

**WYKONANIE:** typ / przyłącza / materiał kadłuba / rodzaj grzyba i pierścienia grzyba / rodzaj napędu

Przykład: 673 / --- / --- / --- / ---

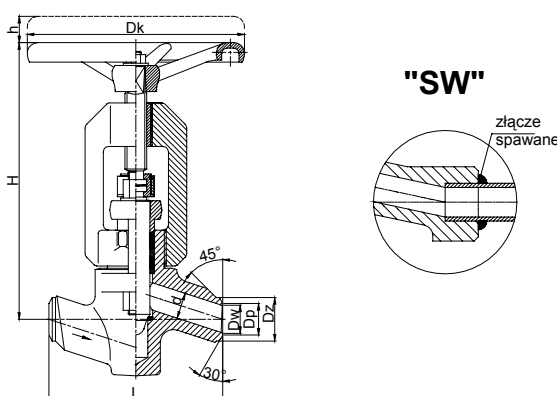
Przykład: 673 / K / U / L / NA

Przyłącza	Znak	Materiał kadłuba	Znak	Rodzaj grzyba i pierścienia grzyba	Znak	Rodzaj napędu	Znak
Standardowe-do spawania	---	(P250GH) C 22.8	---	Standardowy	---	Kółko ręczne	---
Do spawania	<b>SW</b>	16Mo3	<b>U</b>	Stellit	<b>L</b>	Napęd AUMA	<b>NA</b>
Kołnierze wg DIN lub ANSI, lub z gwintem wewnętrznym spawane	<b>K</b>	13CrMo4-5	<b>A</b>			Napęd NWA	<b>NW</b>
		10CrMo9-10	<b>B</b>			Napęd MODACT	<b>NM</b>
		14MoV6-3	<b>C</b>				

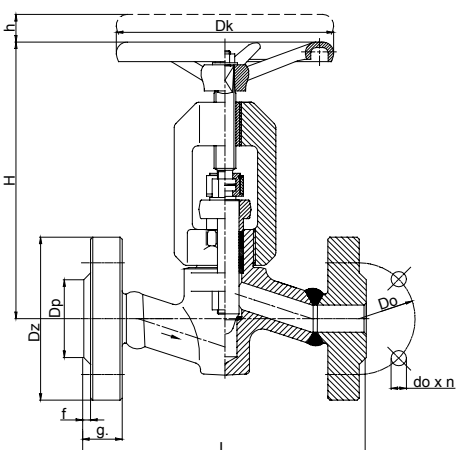
## ZASTOSOWANIE:

Zawory zaporowo-regulacyjne przeznaczone są do otwarcia i zamknięcia przepływu medium. Dzięki konstrukcji grzyba można je stosować jako zawory regulacyjne do dławienia przepływu.

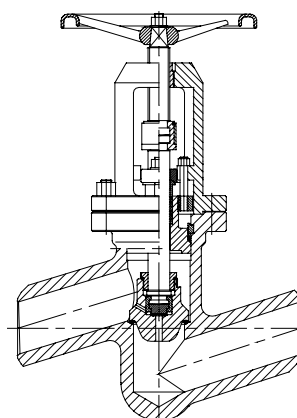
DN 15 ÷ 65



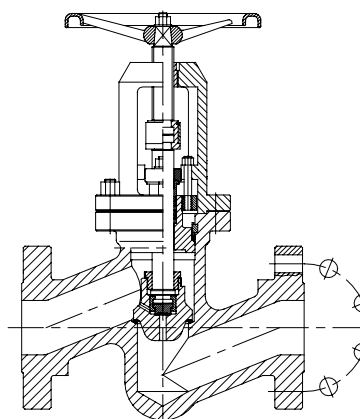
"K"



DN 80 ÷ 125



"K"



# WK®

FABRYKA ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ

„WAKMET” spółka jawna

Kaczmarek, Krzywdziński, Wachowski, Wilczyński

**Bodzanów 75 48-340 GŁUCHOŁAZY 1**

tel. +48(077) 439-40-20, fax +48(077) 439-18-72

E-mail: wakmet@wakmet.com.pl

http: www.wakmet.com.pl

## MATERIAŁY:

Wykonanie	Standardowe	U	A	B	C
Część	T <sub>MAX</sub> 450°C	T <sub>MAX</sub> 530°C	T <sub>MAX</sub> 560°C	T <sub>MAX</sub> 600°C	T <sub>MAX</sub> 570°C
Kadłub	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	10CrMo9-10 (1.7380)	14MoV6-3 (1.7715)
Pokrywa	DN 15-25 13CrMo4-5 (1.7335)		DN 32-125 G17CrMo5-5 (1.7357)		
Trzpień dolny DN 15-65	X39CrNi17-1 (1.4122), X22CrMoV12-1 (1.4923)				
Grzyb DN 80-125	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	10CrMo9-10 (1.7380)	14MoV6-3 (1.7715)
Pierścień siedliska	BT9 lub Stellite				
Trzpień górny	X17CrNi16-2 (1.4057), X39CrNi17-1 (1.4122)				
Kółko	Żeliwo sferoidalne				

## WYMIARY:

Standardowe - do spawania									H	h	Dk	Z kołnierzami "K"									
DN	Nr końcówki	d	Dz	Dp	Dw	L	Masa				DN	Dz	Dp	Do	do	n	L	g	f	Masa	
15	I	14	28	19	16	160	9,00	235	15	160	15	130	45	90	18	4	230	26	2	13,70	
	II	20	34	26,5	23,5																
20	II	20	34	27,5	24,5	160	9,00	240	15	200	20	150	58	105	22	4	260	28	2	16,30	
	III	20	30	25	22																
25	I	24	40	29	26	160	9,00	240	15	200	25	150	68	105	22	4	260	28	2	18,30	
	II	24	40	30	27																
	III	24	40	32	29																
32	I	32	44,5	36	33,3	300	30,00	365	27	320	32	-	-	-	-	-	300	-	-	-	
40	I	38	54	45	41,4	300	30,00	365	27	320	40	185	88	135	26	4	300	34	3	45,20	
50	I	48	72	65	61	300	30,00	365	27	360	50	200	102	150	26	8	350	38	3	47,00	
	II	48	72	61	57																
	III	44	72	58	54																
	IV	48	78	64	60																
	V	48	78	60	56																
	VI	44	78	58	54																
65	I	62	90	71	68	340	40,00	450	30	360	65	230	122	180	26	8	400	42	3	71,30	
80	I	76	115	90	86	380	70,00	580	40	400	80	255	138	200	30	8	450	46	3	107,50	
100	I	92	133	109	101	430	90,00	620	55	400	100	300	162	235	33	8	520	54	3	157,50	
125	I	112	159	141	124	500	125,00	670	65	400	125	340	188	275	33	12	600	60	3	220,90	

## DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	PN	Najwyższe ciśnienie robocze przy temperaturze czynnika																
		20°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	480°C	500°C	520°C	530°C	540°C	560°C	570°C	600°C
		bar																
(P250GH)C 22.8 (1.0460)	250	250,0	232,1	220,2	208,3	190,4	172,6	160,7	148,8	82,1	-	-	-	-	-	-	-	-
16Mo3 (1.5415)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	244,0	214,2	202,3	190,4	184,5	140,2	110,7	70,2	55,9	-	-	-	-
13CrMo4-5 (1.7335)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	248,8	238,0	226,1	214,2	183,5	163,0	111,9	92,8	72,6	47,6	39,2	-
14MoV6-3 (1.7715)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	248,8	241,7	239,9	229,8	177,4	156,0	134,5	102,4	86,9	-
10CrMo9-10 (1.7380)	250	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	250,0	244,0	232,1	220,2	184,5	160,7	122,6	107,1	92,8	69,0	60,7	40,4

## MONTAŻ I EKSPLOATACJA:

**MONTAŻ ZAWORU NA INSTALACJI I JEGO OBSŁUGA POWINNY BYĆ WYKONYWANE PRZEZ ORGANIZACJE POSIADAJĄCE UPRAWNIENIE NA DANY RODZAJ PRAC. PERSONEL TYCH ORGANIZACJI POWINIEN BYĆ KWALIFIKOWANY.**

Przed montażem zaworu konieczne jest oczyszczenie rurociągu z zanieczyszczeń mechanicznych. Należy sprawdzić zgodność parametrów czynnika z parametrami zaworu.

Zawory mogą być instalowane w dowolnym położeniu roboczym. Należy zwrócić uwagę na to, aby kierunek przepływu płynącego czynnika był zgodny z kierunkiem strzałki znajdującej się na kadłubie zaworu, i żeby zawór nie znajdował pod obciążeniem momentów sił pochodzących od ciężaru rurociągu i osprzętu. Zawory powinny być eksploatowane ściśle z przeznaczeniem. W celu zapewnienia niezawodności konieczne jest zachowanie następujących warunków:

- czynnik płynący przez zawór powinien być pozbawiony zanieczyszczeń mechanicznych;
- zawór w czasie pracy powinien być zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi;
- powinny być zachowane parametry zapisane na zaworze.

Producent zastrzega sobie zmiany treści i formy niniejszej karty katalogowej bez powiadomienia.