

NAVODILO ZA VARNO ROKOVANJE

Naziv: **NAVRTNI ZASUN TIP 610 in TIP 611**

Najvišji obratovalni tlak: PN 16 bar,

Medij: voda (nevtralne tekočine)

Najvišja temperatura medija: 50°C

1. VGRADNJA IZDELKA - SPLOŠNO

Pravilna vgradnja navrtnega zasuna je pogoj za nemoteno obratovanje. Postopek montaže mora biti izveden po navodilih proizvajalca. Med samo vgradnjo je cevovod lahko pod tlakom. Univerzalni navrtni zasun tip 610 je primeren za vgradnjo na jeklene in litoželezne cevi. Zgornji del navrtnega zasuna je enak za vse dimenzije cevi – glede na premer cevi se menja le streme zasuna.

Navrtni zasun tip 611 je primeren za vgradnjo na PE in PVC cevi.

Za tesnjenje med cevovodom in navrtnim zasunom se lahko uporabljajo samo originalna tesnila.

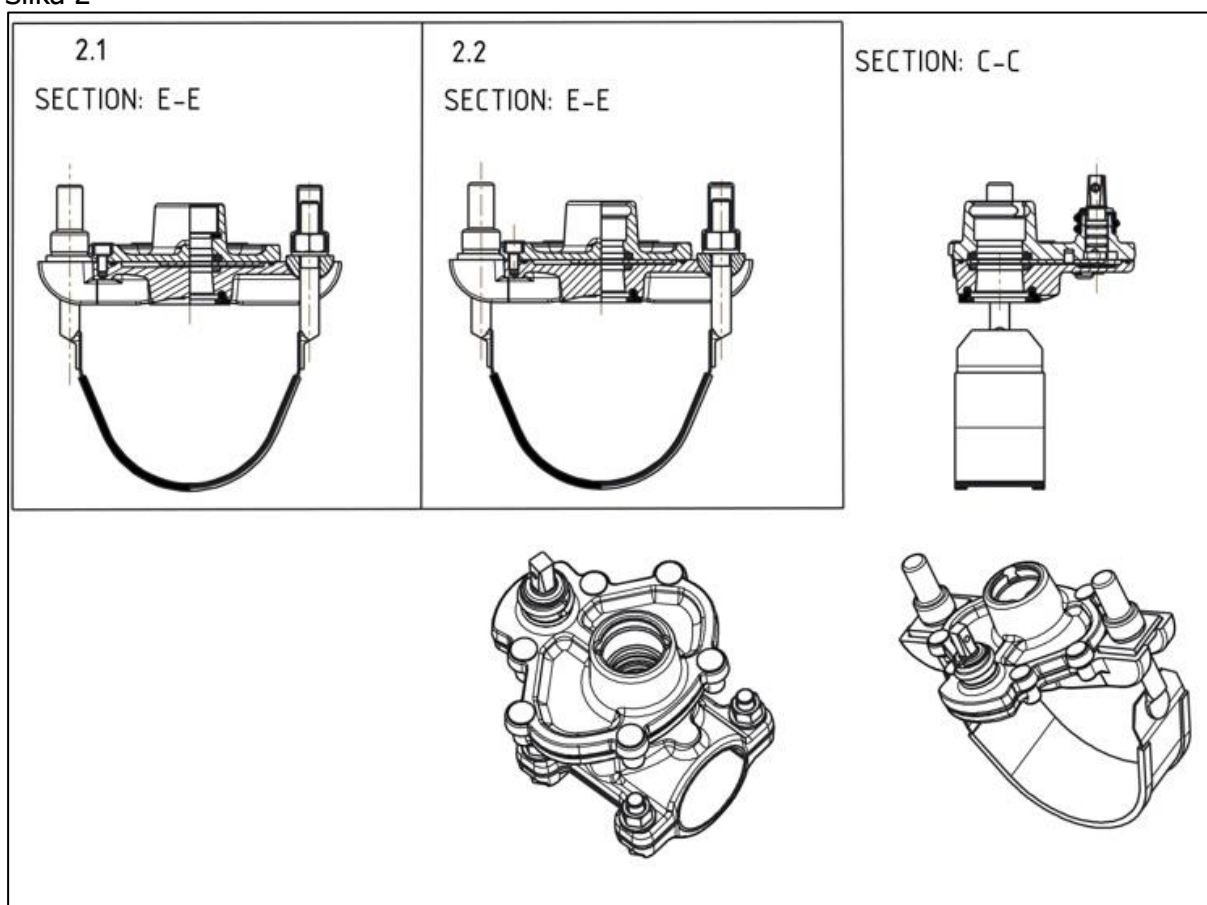
2. VGRADNJA IZDELKA NA CEVOVOD

UNIVERZALNI NAVRTNI ZASUN TIP 610	NAVRTNI ZASUN ZA PE/PVC CEVI TIP 611
Na mestu vgradnje zagotovimo dovolj prostora za nemoteno montažo. Odstranimo material - zemljo okrog cevi (tudi pod cevjo) in očistimo cevovod.	
Tesnilo cevi vstavimo v sedež ohišja spodnjega dela navrtnega zasuna. Navrtni zasun previdno postavimo na cevovod na želeno mesto vgradnje. Paziti moramo, da tesnilo leži v sedežu ohišja. Streme odgovarjajoče dimenzije oblikujemo okrog cevi – cevovoda tako, da dobimo polkrožno obliko. Namestimo streme okrog cevi pod armaturo in ga pritrdimo na ohišje navrtnega zasuna. Pri tem pazimo, da držalo stremena lepo sede v vilice ohišja. Ponovno preverimo, da armatura leži v vodoravnem položaju. Enakomerno privijamo matice na obeh straneh stremena. Matice naj bodo privite z momentom 50 - 70 Nm. Max. moment zatezanja je 80 Nm.	Odvijemo vijake na objemki in namestimo navrtni zasun na cev. Vijake privijemo nazaj z momentom 60 Nm.
Navrtavanje cevi izvedemo z namensko navrtalno pripravo za vrtnje pod tlakom. Standardna izvedba z 1 ½" BSP navojem (2.1) (Slika 2) se spoji na navoj. Izvedba z bajonetnim priklopom CK (2.2) (Slika 2) potrebuje adapter z zaščitnim gumijastim zaskočnikom (Slika1).	

Slika 1








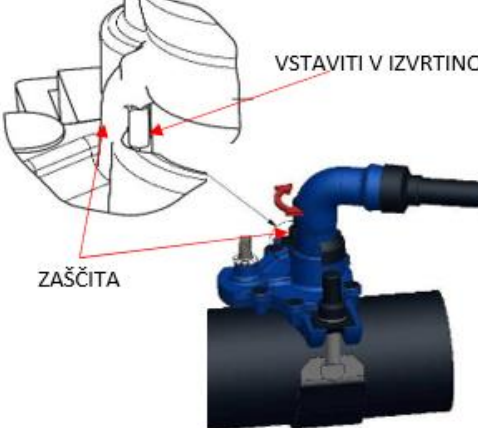
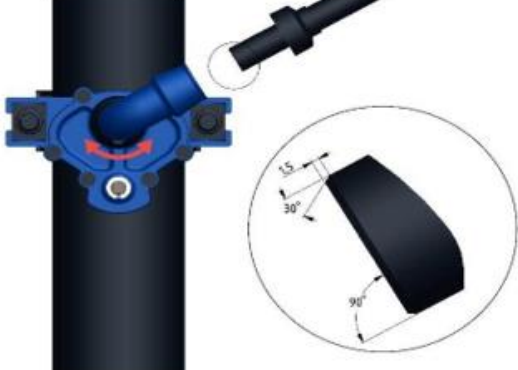
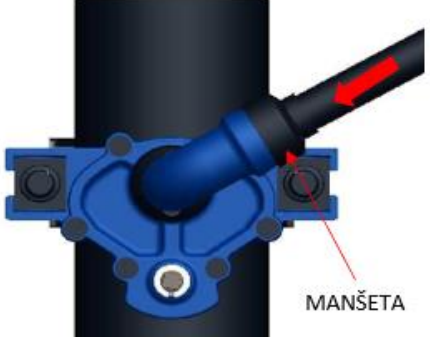
Slika 2



3. VZDRŽEVANJE IN POPRAVILA

Dodatno vzdrževanje navrtnega zasuna ni potrebno. Popravila niso predvidena.

4a. NAVODILA ZA MONTAŽO CK KOLENA NA NZ IN MONTAŽO CEVI V SEDMIH KORAKIH

<p>KORAK 0: CK KOLENO</p> 	<p>KORAK 1: ODSTRANIMO ZAŠČITNI POKROV</p> 	<p>KORAK 2: Z ROKO ALI ČOPIČEM NANESEMO MONTAŽNO MAZIVO NA TESNILA</p> 
<p>KORAK 3: KOLENO VSTAVIMO V ZASUN</p> 	<p>KORAK 4: ZASUK KOLENA</p> 	<p>KORAK 5: PRITRDIMO ZAŠČITO</p>  <p>VSTAVITI V IZVRTINO</p> <p>ZAŠČITA</p>
<p>KORAK 6: USMERIMO KOLENO V SMERI IZHODNE CEVI, PRIPRAVIMO IZHODNO CEV (PRAVOKOTNOST IN POSNETJE)</p> 		<p>KORAK 7: VSTAVIMO IZHODNO CEV IN NAMESTIMO MANŠETO</p>  <p>MANŠETA</p>

4b. NAVODILA ZA MONTAŽO NAVOJNEGA KOLENA NA NAVRTNI ZASUN



- Izberemo odgovarjajoče priključno koleno in ga potisnemo do konca v navojno odprtino. Privijemo matico kolena z momentom 40 Nm in tako zagotovimo potrebno tesnjenje. Max. moment zatezanja je 50 Nm.
- Priklop PE cevi izvedemo po naslednjih korakih:
 - odvijemo matico na kolenu (cca 2-3 obrate) in skozi do konca potisnemo PE cev;
 - ročno privijemo matico kolena tako, da preprečimo snetje cevi iz kolena.

5. NAMESTITEV VGRADNE GARNITURE

Na gred navrtnega zasuna namestimo sklopko teleskopske vgradne garniture. Z vrtenjem v desno privijemo kovinsko matico vgradne garniture na navoj navrtnega zasuna. Približno nastavimo tudi želeno višino vgradne garniture.

6. ZASUTJE

Glavno cev in kompletan navrtni zasun s kolenom zasujemo s sipkim materialom. Material utrjujemo v več slojih, da ne bi v kasnejši fazi prihajalo do posedanja materiala in posledično delovanja sil na cevi in kolena.