



typ 987 NÁVOD K VÝROBKU

Nádoba odkalovací

PŘILOŽEN NÁVOD K PŘÍSLUŠNÉMU VENTILU TYP 967 NEBO KOHOUTU TYP 971 NEBO TYP 972 SOUČASNĚ S NÁVODEM K PŘÍSLUŠENSTVÍ TYP 981

POUŽITÍ

- k zajištění čistoty vzorku tekutin určeného pro měření vodivosti a dalších parametrů, např. ve spojení s redukční komorou typ 162 34 k omezení jejího zanášení nečistotami
- k zajištění čistoty tekutin v potrubí v okruzích měření průtoku páry, kondenzátu, vody a jiných kapalin
- jako vybrané zařízení nebo jeho část ve smyslu vyhlášky č. 329/2017 Sb. v platném znění o požadavcích na projekt jaderného zařízení a vyhlášky 358/2016 Sb. § 12 odst. 3 písm. d) bezpečnostní třídy 2 nebo 3 v platném znění o požadavcích na zajišťování kvality a technické bezpečnosti a posouzení a prověřování shody vybraných zařízení
- jako vybrané zařízení bezpečnostní třídy 2, 3 a 4 ve smyslu vyhlášek ÚJD SR č. 430/2011 Z.z. v platném znění o požadavcích na jadernou bezpečnost a č. 431/2011 Z.z. v platném znění o systému managementu kvality
- do prostředí, kde je vyžadována mechanická odolnost dle ČSN EN 60068-2-6ed. 2 (třída AH2 dle ČSN 33 2000-5-51 ed. 3) a seizmická způsobilost elektrického zařízení bezpečnostního systému jaderných elektráren dle ČSN IEC 980 (MVZ úroveň SL-2).
- jako speciální provedení s čistotou vnitřních povrchů stupně I dle TPE 10-40/1926/85 (kód PC1)
- pro průmyslové prostředí s vysokou koncentrací SO₂ a prostředí s mořským klimatem

Nádoby nejsou stanovenými výrobky ve smyslu zákona č. 22/1997 Sb..

POPIS

Nádoba odkalovací je jednokomorová nádoba, kterou tvoří plášť uzavřený z obou stran přivařenými dny s vnitřním kuželovým zahloubením. Ve dnech jsou koncovky pro výstup média a pro odkalení nádoby. V horní části pláště nádoby je přivařena koncovka pro vstup impulzního potrubí.

Na uzavření koncovky pro odkalení nádoby lze dle teploty provozního média použít vhodný ventil nerezový - typ 967 nebo kohout kulový - typ 971 nebo 972.

Speciální konstrukce nádoby odkalovací zajišťuje usazování nečistot provozní tekutiny při průtoku nádobou v její spodní části, tyto nečistoty lze kdykoliv pohodlně vypustit.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Klasifikace nádoby jako součásti potrubních systémů dle ČSN EN 13480-1, tab. 5.1-1:

potrubní kategorie 0
skupina tekutin 2 (viz ČSN 13 0020, část 7)

Pracovní poloha:

odkalovací nádoby musí být umístěny svisle, vstupní a výstupní koncovky v horní části, odkalovací koncovka ve spodní části nádoby

Druh provozu: trvalý
Objem nádoby: 56 cm³

Hmotnost:
nádoba odkalovací bez kohoutu cca 1,5 kg

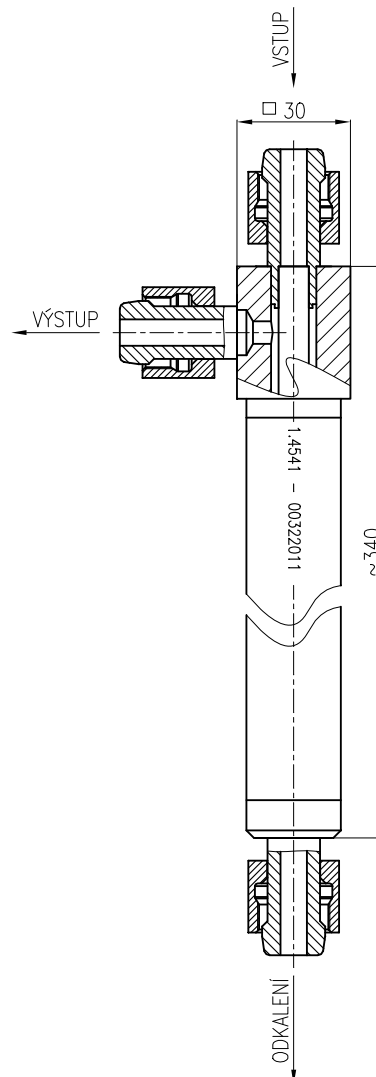
Použité materiály:

(na tyto materiály má výrobce příslušný atest 3.1 dle ČSN EN 10204)
plášť nádoby korozivzdorná ocel 1.4541
těleso nádoby korozivzdorná ocel 1.4541
přípojovací koncovky korozivzdorná ocel 1.4541

PROVOZNÍ PODMÍNKY

Odkalovací nádoby jsou konstruovány pro prostředí definované skupinou parametrů a jejich stupni přesnosti IE36/3C4 pro SO₂ dle ČSN EN 60721-3-3 a následujících provozních podmínek, tj. v místech s minimální ochranou proti denním výkyvům venkovního klimatu, vystavených slunečnímu záření, s působením srážek zanášených deštěm.

Odkalovací nádoby mohou být občas vystaveny mořskému klimatu dle ČSN EN 60068-2-52, stupeň přesnosti 2.



Relativní vlhkost okolního prostředí:

10 až 100 % s kondenzací, s horní mezí vodního obsahu 29 g H₂O/kg suchého vzduchu

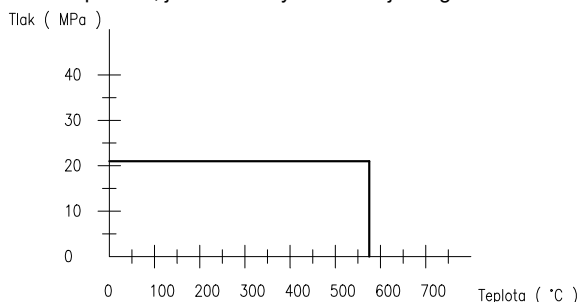
Atmosférický tlak: 70 až 106 kPa

Pracovní tekutina: pára, kondenzát, voda a jiné kapaliny

Parametry tekutiny	
Max. pracovní přetlak [MPa]	Pracovní teplota min./max. [° C]
21	0/575

TLAKOVÁ A TEPLOTNÍ CHARAKTERISTIKA

Hodnoty tlaku a teploty pracovního média, pro které může být nádoba použita, jsou uvedeny v následujícím grafu.



OZNAČOVÁNÍ**Údaje na tělese v horní části nádoby**

- ochranná známka výrobce
- objednáací číslo výrobku
- maximální pracovní tlaky a teploty
- materiál
- číslo tavby materiálu
- značka provedené tlakové zkoušky
- výrobní číslo
- značka shody Δ (u vybraného zařízení – po vydání Protokolu o konečném posouzení)

Údaje na plášti nádoby

- materiál pláště
- číslo tavby materiálu pláště

DODÁVÁNÍ

Každá dodávka obsahuje, není-li se zákazníkem dohodnuto jinak

- dodací list
- výrobky podle objednávky
- vhodný ventil nebo kohout objednaný samostatně dle katalogu typ 967, 971 a 972
- kuželky nebo nátrubky objednané samostatně jako volitelné příslušenství
- průvodní technická dokumentace v češtině:
 - o návod k výrobku
 - o návod k příslušnému ventilu nebo kohoutu současně s návodem k příslušenství typu 981
 - o Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku, které je současně záručním listem
 - o Prohlášení dodavatele o shodě dle ČSN EN ISO/IEC 17050-1 (pouze u části vybraného zařízení dle vyhl. 358/2016 Sb. § 12, odst. 6)
 - o Prohlášení o shodě dle vyhlášky č. 358/2016 Sb. § 12, odst. 3 (pouze pro vybraná zařízení)
 - o (u vybraného zařízení další dokumentace dle Přílohy č. 4 vyhl. 358/2016 Sb.)
 - o Protokol o zkoušce a přehled použitých materiálů
 - o Protokol o kontrole čistoty vnitřních povrchů (pouze v případě armatury s kódem PC1)

Je-li navíc v objednávce požadováno:

- kopie inspekčního certifikátu 3.1 dle ČSN EN 10204 na materiál pláště nádoby a dna s číslem tavby
- prohlášení o shodě s objednávkou 2.1 dle ČSN EN 10204
- protokol o seizmické a vibrační kvalifikaci

DOPRAVA

Výrobky je možné přepravovat za podmínek odpovídajících souboru kombinací tříd IE 23 podle ČSN EN 60721-3-2, nesmí být však vystaven přímému dešti (tj. letadly, nákladními vozidly, valníky a přívěsy, železničními vozy se speciálně zkonstruovanými tlumiči nárazů a loděmi, v prostorech nevětraných a nechráněných proti povětrnostním vlivům).

SKLADOVÁNÍ

Výrobky je možné skladovat za podmínek odpovídajících souboru kombinací tříd IE 13/1C3 pro SO₂ podle ČSN EN 60721-3-1, při teplotě okolí -30 až + 55° C (tj. v místech poskytujících minimální ochranu proti denním výkyvům venkovního klimatu, vystavená slunečnímu záření, působení srážek zanášejících větrem, s nebezpečím růstu plísní a napadení živočichy kromě termitů, v těsné blízkosti zdrojů prachu a písku, s málo významnými vibracemi).

OBJEDNÁVÁNÍ ODKALOVACÍCH NÁDOB

V objednávce se uvádí:

- název
- objednáací číslo výrobku
- požadavek na další dokumentaci dle čl. DODÁVÁNÍ
- jiné (zvláštní) požadavky
- počet kusů

V objednávce se dále uvádí, zda se požaduje dodat ventil nebo kohout na uzavření koncovky pro odkalení nádoby. Objednává se samostatně.

PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY**Standardní provedení:**

Nádoba odkalovací
987 11 21 21 21
20 ks

Zvláštní požadavek:

Nádoba odkalovací
987 11 14 15 21 PC1
5 ks

OBJEDNÁVÁNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

V objednávce se uvádí

- název
- objednáací číslo
- počet kusů

PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY**Standardní provedení:**

1. Navařovací nátrubek s převlečnou maticí a těsněním
981 NA1
20 ks
2. Těsnění
382096
20 ks

OBJEDNÁVÁNÍ VENTILŮ A KOHOUTŮ

Objednává se samostatně dle katalogů 967, 971 a 972.

V objednávce se uvádí

- název
- objednáací číslo
- počet kusů

PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY**Standardní provedení:**

1. Ventil nerezový
967 51 31 33
20 ks
2. Kohout kulový PN 160
971 11 15 15 W2 BM1
20 ks
3. Kohout kulový PN 63
972 11 15 15 W2 BM1
20 ks

Zvláštní požadavek:

Kohout kulový PN 160
971 71 99 99
uveďte druh koncovek vstupu a výstupu

BALENÍ

Výrobky i příslušenství se dodávají v obalu, zaručujícím odolnost proti působení teplotních vlivů a mechanických vlivů podle řízených balicích předpisů.

TABULKA 1 - PROVEDENÍ NÁDOB ODKALOVACÍCH TYP 987

SPECIFIKACE		OBJEDNACÍ ČÍSLO						
		987	11	xx	xx	xx	xxx	xx
PŘIPOJOVACÍ KONCOVKY	vstupu (jiné koncovky než 21 a 22 dle tabulky 2 pouze jako zvláštní požadavek po dohodě s výrobcem)			21				
	výstupu dle tabulky 2			22				
	odkalení dle tabulky 2				xx			
SPECIÁLNÍ ÚPRAVY	čistota vnitřních povrchů zařízení stupně I *)						PC1	
	vybrané zařízení							VB

*) pouze jako zvláštní požadavek po dohodě s výrobcem

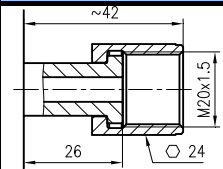
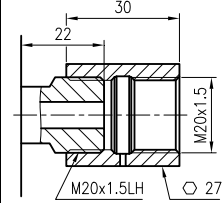
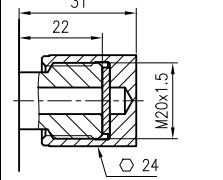
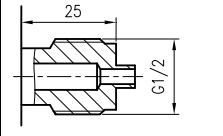
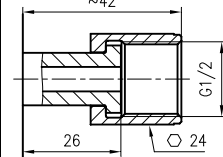
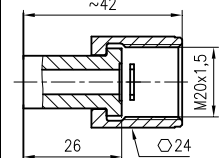
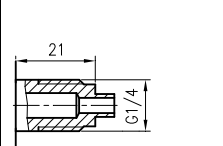
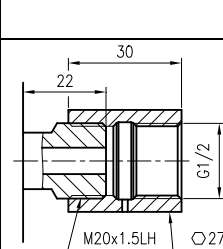
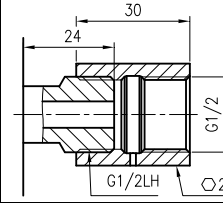
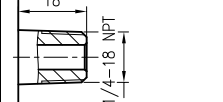
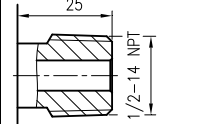
Příslušenství lze samostatně objednat dle tabulky 3.

Ventil nebo kohout na uzavření koncovky pro odkalení nádoby lze samostatně objednat dle katalogů 967, 971 a 972.

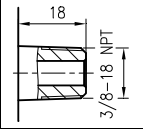
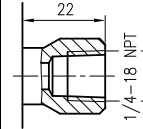
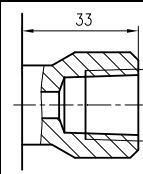
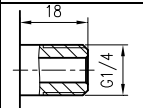
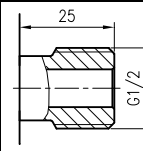
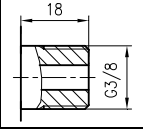
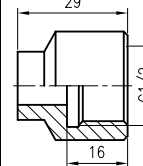
TABULKA 2 - PŘEHLED PŘIPOJOVACÍCH KONCOVKÝCH (dle příslušenství typ 981, kromě koncovek s kódy 16, 17, 18, 19, 52 a 53). Zároveň s přivařenou koncovkou bude podle jejího typu k armatuře dodán příslušný počet převlečných matic, těsnění, zátek, zářezných kroužků, zobrazených v rozměrovém nákresu. Všechny koncovky a matice jsou vyrobeny z oceli 1.4541 (na tyto materiály má výrobce certifikát 3.1 dle ČSN EN 10204)

KÓD	NÁKRES	POPIS A MONTÁŽNÍ POSTUP												
		KONCOVKY SE ZÁŘEZNYMI KROUŽKY												
11		<p>Pomocí převlečné matice a dvou kroužků lze rozebíratelně připojit nelegovanou, legovanou nebo korozivzdornou, taženou, bezešvou trubku o průměru 6, 8, 10, 12, a 14 mm s tolerancí vnějšího průměru a ovalitou $\pm 0,3$ mm.</p> <p>PRVNÍ MONTÁŽ:</p> <ol style="list-style-type: none"> Na rovně uříznutý a ořepů zbavený konec trubky nasuňte převlečnou matici, zadní (válcový) kroužek a přední (kuželový) kroužek - pozor na jeho orientaci! Pro zajištění správné funkce je nutné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech! Konec trubky s kroužky vsuňte až na dno připojovacího hrdla a převlečnou matici utáhněte rukou. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhněte momentem dle následující tabulky: <table border="1"> <tr> <td>Průměr trubky [mm]</td> <td>6</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>Utahovací moment [Nm]</td> <td>30</td> <td>40</td> <td>50</td> <td>55</td> <td>65</td> </tr> </table> <ol style="list-style-type: none"> V případě tlaku média nad 20 MPa je nutné po prvním zkušebním natlakování matici opět dotáhnout při vypuštění tlaku ze systému. 	Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14	Utahovací moment [Nm]	30	40	50	55	65
Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14									
Utahovací moment [Nm]	30	40	50	55	65									
12		<p>DEMONTÁŽ + OPAKOVANÁ MONTÁŽ:</p> <ol style="list-style-type: none"> Demontáž proveďte úplným vyšroubováním převlečné matice při vypuštění tlaku ze systému. Před opětovnou montáží zkontrolujte čistotu trubky, závitů a všech těsnicích ploch, případně jejich poškození. Otáčení předního zářezného kroužku na trubce není závadou! Pro zajištění správné funkce je vhodné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech, případně znovu namazat. V případě potřeby lze tento originální tuk objednat u výrobce armatur. Montáž proveďte zasunutím konce trubky s kroužky a převlečnou maticí až na dno připojovacího hrdla. Převlečnou matici utáhněte rukou. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhněte momentem dle následující tabulky: <table border="1"> <tr> <td>Průměr trubky [mm]</td> <td>6</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>Utahovací moment [Nm]</td> <td>25</td> <td>35</td> <td>40</td> <td>50</td> <td>55</td> </tr> </table>	Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14	Utahovací moment [Nm]	25	35	40	50	55
Průměr trubky [mm]	6	8	10	12	14									
Utahovací moment [Nm]	25	35	40	50	55									
13		<p>UPOZORNĚNÍ: V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPROVÁDĚJTE DOTÁHOVÁNÍ (POVOLOVÁNÍ) PŘEVLEČNÉ MATICE POD TLAKEM - může vést to ke smrtelnému zranění !!!</p> <p>Nedodržení výše uvedených utahovacích momentů (tzn. při nedotažení nebo přetažení převlečné matice) při montáži a nedodržení minimální přímé části trubky od jejího konce se snižuje odolnost spoje vůči tlakům a vibracím, následně pak může dojít i k netěsnostem spoje. V případě vibrací potrubního systému je nutno připojovanou armaturu fixovat pomocí vhodného držáku a připojovací potrubí upevnit v určitých vzdálenostech trubkovými příchytkami.</p>												
14		<p>PŘIPOJOVANÁ TRUBKA MUSÍ BÝT ZCELA ZASUNUTA NA DNO HRDLA</p>												
15														
21		<p style="text-align: center;">ŠROUBENÍ PRO KUŽELKU</p> <ol style="list-style-type: none"> Na kuželku nasuňte převlečnou matici Kuželku přivařte na konec trubky Maticí přišroubujte trubku k hrdlu, a utáhněte momentem max. 120 Nm Kuželku s převlečnou maticí lze objednat dle tabulky 3 												
22		<p style="text-align: center;">NAVAŘENÁ KUŽELKA S PŘEVLEČNOU MATICÍ M20x1,5</p> <p>Maticí přišroubujte armaturu k šroubení pro kuželku, které je součástí např. kondenzační nádoby, jiného ventilu apod., a utáhněte momentem max. 120 Nm.</p>												
23		<p style="text-align: center;">NAVAŘENÁ KUŽELKA S PŘEVLEČNOU MATICÍ M22x1,5</p> <p>Maticí přišroubujte armaturu k šroubení pro kuželku s příslušným závitem, které je součástí např. potrubí, a utáhněte momentem max. 150 Nm.</p>												
31		<p style="text-align: center;">MANOMETRICKÉ ŠROUBENÍ M20x1.5</p> <ol style="list-style-type: none"> Na nátrubek nasuňte převlečnou matici Nátrubek přivařte na konec trubky Na šroubení navlékněte kovové těsnění Maticí přišroubujte potrubí k šroubení a utáhněte momentem max. 120 Nm <p>Nátrubek s převlečnou maticí a těsněním lze objednat dle tabulky 3</p>												

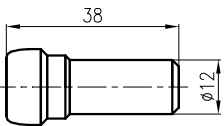
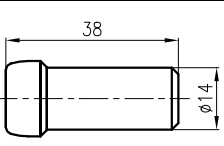
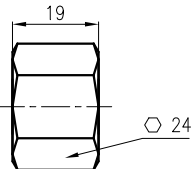
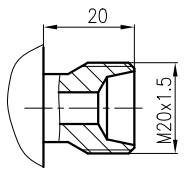
TABULKA 2 - PŘEHLED PŘIPOJOVACÍCH KONCOVEK – pokračování z předchozí stránky

KÓD	NÁKRES	POPIS A MONTÁŽNÍ POSTUP
32		NAVAŘENÝ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ M20x1,5 Maticí armaturu přišroubujte k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhněte momentem max. 120 Nm. Kovové těsnění (není součástí dodávky), možno objednat dle tabulky 3 – Těsnící kroužky pro navařovací nátrubek.
33		ŠROUBENÍ S TLAKOMĚROVOU PŘÍPOJKOU M20x1,5 LH / M20x1,5 Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením M20x1.5 1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky, lze objednat dle tabulky 3 – Těsnící kroužky pro navařovací nátrubek) 2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhněte momentem max. 120 Nm
34		ZKUŠEBNÍ ŠROUBENÍ M20x1,5 Šroubení slouží k připojení kontrolního tlakoměru Dodává se včetně zátky s těsněním. Hliníkové těsnění je vyrobeno z materiálu EN AW-1050A. Doporučený utahovací moment max. 120 Nm Těsnění lze objednat i samostatně pod objednacím číslem 221386.
35		MANOMETRICKÉ ŠROUBENÍ G1/2 1. Na nátrubek nasuňte převlečná matice 2. Nátrubek přivařte na konec trubky 3. Na šroubení navlékněte kovové těsnění 4. Maticí přišroubujte potrubí k šroubení a utáhněte momentem max. 120 Nm Nátrubek s převlečnou maticí a těsněním lze objednat dle tabulky 3.
36		NAVAŘENÝ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ G1/2 Maticí armaturu přišroubujte k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhněte momentem max. 120 Nm. Kovové těsnění (není součástí dodávky), lze objednat dle tabulky 3 – Těsnící kroužky pro navařovací nátrubek.
37		NAVAŘENÝ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ M20x1,5 S TĚSNĚNÍM DLE STANDARDU SHELL Maticí armaturu přišroubujte k manometrickému šroubení a utáhněte momentem max. 120 Nm. Těsnění zajišťuje korozivzdorný těsnící kroužek z materiálu 1.4404. Těsnění lze objednat i samostatně pod objednacím číslem 120208.
38		MANOMETRICKÉ ŠROUBENÍ G1/4 1. Na nátrubek nasuňte převlečnou maticí 2. Nátrubek přivařte na konec trubky 3. Na šroubení navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky) 4. Maticí přišroubujte potrubí k šroubení, a utáhněte momentem max. 120 Nm Nátrubek s převlečnou maticí lze objednat jako zvláštní požadavek po dohodě s výrobcem, hliníkové těsnění z materiálu EN AW-1050A lze objednat pod objednacím číslem 382041/ZP2699.
39		ŠROUBENÍ S TLAKOMĚROVOU PŘÍPOJKOU M20x1,5 LH / G1/2 Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2 1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky, lze objednat dle tabulky 3 – Těsnící kroužky pro navařovací nátrubek) 2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhněte momentem max. 120 Nm
40		ŠROUBENÍ S TLAKOMĚROVOU PŘÍPOJKOU G1/2 LH / G1/2 Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2 1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění (není součástí dodávky, lze objednat dle tabulky 3 – Těsnící kroužky pro navařovací nátrubek) 2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhněte momentem max. 120 Nm
41		VNĚJŠÍ ZÁVIT 1/4 - 18 NPT 1. Na závit naviňte těsnící pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 28 Nm
42		VNĚJŠÍ ZÁVIT 1/2 - 14 NPT 1. Na závit naviňte těsnící pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 60 Nm

TABULKA 2 - PŘEHLED PŘIPOJOVACÍCH KONCOVEK – pokračování z předchozí stránky

KÓD	NÁKRES	POPIS A MONTÁŽNÍ POSTUP
43		VNĚJŠÍ ZÁVIT 3/8 - 18 NPT 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 45 Nm
51		VNITŘNÍ ZÁVIT 1/4 - 18 NPT Závit je vyříznut v navažené koncovce. 1. Na odpovídající vnější závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Šroubení utáhněte momentem max. 28 Nm
54		VNITŘNÍ ZÁVIT 1/2 - 14 NPT Závit je vyříznut v navažené koncovce. 1. Na odpovídající vnější závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Šroubení, případně trubka, zašroubujte do otvoru v armatuře a utáhněte momentem max. 60 Nm
61		VNĚJŠÍ ZÁVIT G1/4 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 35 Nm
62		VNĚJŠÍ ZÁVIT G1/2 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 120 Nm
63		VNĚJŠÍ ZÁVIT G3/8 1. Na závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Armaturu zašroubujte do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhněte momentem max. 80 Nm
72		VNITŘNÍ ZÁVIT G1/2 Závit je vyříznut v navažené koncovce. 1. Na odpovídající vnější závit naviňte těsnicí pásku z PTFE 2. Šroubení, případně trubka, zašroubujte do otvoru v navažené koncovce 3. Stranovým klíčem 32 přidržete přírubu kohoutu a matici utáhněte momentem max. 120 Nm

TABULKA 3 - PŘEHLED VOLITELNÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ - objednává se samostatně

OBJEDNACÍ ČÍSLO		NAVAŘOVACÍ KUŽELKA S PŘEVLEČNOU MATICÍ		
		Kuželka se dodává po 1ks společně s příslušnou převlečnou maticí. Po navlečení převlečné matice na kuželku a po přivaření kuželky k potrubí je možné připojit ke kuželce armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro kuželku podle rozměrového nákresu šroubení.		
		MATERIÁL	VNITŘNÍ Ø [mm]	ROZMĚROVÝ NÁKRES
981	KU1	uhlíková ocel	1.0569 *)	
	KU2	korozivzdorná ocel	1.4541 *)	
	KU3	žáropevná ocel	15 128 *)	
	KU4	uhlíková ocel	1.0569 *)	
	KKU4	uhlíková ocel	1.0569 *)	
	KU5	korozivzdorná ocel	1.4541 *)	
	KKU5	korozivzdorná ocel	1.4541 *)	
	KU6	žáropevná ocel	15 128 *)	
KKU6	žáropevná ocel	15 128 *)		
PŘEVLEČNÁ MATICE PRO NAVAŘOVACÍ KUŽELKU				
		MATERIÁL MATICE	ROZMĚROVÝ NÁKRES MATICE	ROZMĚROVÝ NÁKRES ŠROUBENÍ
		korozivzdorná ocel 1.4541 *) (pouze pro KU2, KU3, KU5 a KU6)		
		uhlíková ocel 11 109.0 *) (pouze pro KU1 a KU4)		

*) na tyto materiály má výrobce příslušný atest 3.1 dle ČSN EN 10204

TABULKA 3 - PŘEHLED VOLITELNÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ – pokračování z předchozí stránky

OBJEDNACÍ ČÍSLO		NAVAŘOVACÍ NÁTRUBEK S PŘEVLEČNOU MATICÍ A TĚSNĚNÍM				
		MATERIÁL NÁTRUBKU		ZÁVIT MATICE	VNITŘNÍ Ø NÁTRUBKU [mm]	ROZMĚROVÝ NÁKRES NÁTRUBKU
981	NA1	uhlíková ocel	1.0569 *)	M20 x 1,5	6,5	
	NA2	korozivzdorná ocel	1.4541*)			
	NA3	žáropevná ocel	15 128 *)			
	NAG1	uhlíková ocel	1.0569 *)	G 1/2		
	NAG2	korozivzdorná ocel	1.4541 *)			
	NAG3	žáropevná ocel	15 128 *)			
	NA4	uhlíková ocel	1.0569 *)	M20 x 1,5		
	NA5	korozivzdorná ocel	1.4541 *)			
	NA6	žáropevná ocel	15 128 *)			
	NAG4	uhlíková ocel	1.0569 *)	G 1/2		
NAG5	korozivzdorná ocel	1.4541 *)				
NAG6	žáropevná ocel	15 128 *)				
PŘEVLEČNÁ MATICE PRO NAVAŘOVACÍ NÁTRUBEK						
		MATERIÁL MATICE	ROZMĚROVÝ NÁKRES MATICE	ROZMĚROVÝ NÁKRES ŠROUBENÍ		
		korozivzdorná ocel 1.4541 *) (pouze pro NA2, NAG2, NA3, NAG3, NA5, NAG5, NA6 a NAG6)				
		uhlíková ocel 11 109.0 *) (pouze pro NA1, NAG1, NA4 a NAG4)				
TĚSNICÍ KROUŽKY PRO NAVAŘOVACÍ NÁTRUBEK						
OBJEDNACÍ ČÍSLO		Lze je samostatně objednat i z jiných materiálů podle níže uvedených objednacích čísel. Těsnicí kroužky lze použít také pro těsnění připojovacích koncovek s kódy 32, 33, 36, 39 a 40.				
		MATERIÁL	ROZMĚROVÝ NÁKRES			
382 041	Al	EN AW-1050A *)				
276 067	Cu	42 3005 *)				
382 063	korozivzdorná ocel	1.4541 *)				
382 096	korozivzdorná ocel	1.4404 *)				

*) na tyto materiály má výrobce příslušný atest 3.1 dle ČSN EN 10204

MONTÁŽ A PŘIPOJENÍ

Montáž odkalovací nádoby smí provádět pracovník montážní nebo servisní organizace.

Montáž a demontáž šroubení u vybraných zařízení nebo jeho části ve smyslu vyhlášky č. 329/2017 Sb. v platném znění o požadavcích na projekt jaderného zařízení a vyhlášky 358/2016 Sb. v platném znění o požadavcích na zajišťování kvality a technické bezpečnosti a posouzení a prověřování shody vybraných zařízení. pro připojení odkalovací nádoby, jejich obsluhu a údržbu smí provádět pouze držitel OPRÁVNĚNÍ, které vystavuje výrobce armatur na základě absolvovaného školení.

MONTÁŽ NÁDOB ODKALOVACÍCH

Nádoby odkalovací musí být umístěny svisle, vstupní a výstupní koncovky v horní části, odkalovací koncovka ve spodní části nádoby. Odkalovací koncovku nádoby uzavřete samostatně objednaným kohoutem nebo ventilem, popř. zaslepovacím šroubením.

PŘIPOJENÍ IMPULZNÍHO POTRUBÍ

Před připojením musí být impulzní potrubí dokonale vyčištěno. Odkalovací nádobu připojte k impulznímu potrubí pomocí navařených koncovek přes šroubení, kohout nebo ventil (není součástí odkalovací nádoby – nutno objednat samostatně). Všechny druhy připojovacích koncovek jsou spolu s rozměrovými nákresy a popsáním způsobem montáže uvedeny v tabulce 2.

UVEDENÍ DO PROVOZU

Po montáži a připojení impulzního potrubí je odkalovací nádoba připravena k uvedení do provozu.

OBSLUHA A ÚDRŽBA**VYČIŠTĚNÍ NÁDOBY**

Vypuštění nečistot z nádoby se provádí pomocí ventilu nebo kohoutu na odkalovací koncovce (není součástí odkalovací nádoby – nutno objednat samostatně).

POSTUP PŘI ZJIŠTĚNÍ NETĚSNOSTI SPOJE SE ZÁŘEZNYMI KROUŽKY

Případné netěsnosti spoje mohou být způsobeny neodbornou montáží, např. nedodržením předepsaných utahovacích momentů (tzn. nedotažením nebo přetažením převlečné matice), nedodržením minimální přímé části trubky od jejího konce, nebo použitím tohoto spoje v prostředí se zvýšenou úrovní vibrací bez fixace armatury a připojovaných trubek, zejména větších délek.

**UPOZORNĚNÍ**

V žádném případě neprovádějte dotahování (povolování) převlečné matice pod tlakem - nebezpečí smrtelného zranění!!!

Demontáž a opakovanou montáž spoje provedeme podle tabulky 2 - Připojovací koncovky.

SPOLEHLIVOST

Ukazatele spolehlivosti v provozních podmínkách a podmínkách prostředí uvedených v tomto návodu

- střední doba provozu mezi poruchami 96 000 hodin (inf. hodnota)
- předpokládaná životnost 10 let

NÁHRADNÍ DÍLY

Konstrukce nádoby odkalovací nevyžaduje dodávání náhradních dílů.

ZÁRUKA

Výrobce ručí ve smyslu § 2113 občanského zákoníku (zákon č. 89/2012 Sb.) za technické a provozní parametry výrobku uvedené v návodu. Záruční doba trvá 36 měsíců od převzetí výrobku zákazníkem, není-li v kupní smlouvě nebo jiném dokumentu stanoveno jinak.

Reklamáce vad musí být uplatněna písemně u výrobce v záruční době. Reklamující uvede název výrobku, objednáací a výrobní číslo, datum vystavení a číslo dodacího listu, výstižný popis projevující se závady a čeho se domáhá. Je-li reklamující vyzván k zaslání přístroje k opravě, musí tak učinit v původním obalu výrobce anebo v jiném obalu, zaručujícím bezpečnou přepravu.

Záruka se nevztahuje na závady způsobené neoprávněným zásahem do přístroje, jeho násilným mechanickým poškozením nebo nedodržením provozních podmínek výrobku a návodu k výrobku.

OPRAVY

Nádoby se neopravují.

VYŘAZENÍ Z PROVOZU A LIKVIDACE

Provádí se v souladu se zákonem o odpadech č. 106/2005 Sb. Výrobek ani jeho obal neobsahuje díly, které mohou mít vliv na životní prostředí.

Výrobky vyřazené z provozu včetně jejich obalů) je možno ukládat do tříděného či netříděného odpadu dle druhu odpadu. Obal výrobku je plně recyklovatelný. Kovové části výrobku se recyklují, nerecyklovatelné plasty se likvidují v souladu s výše uvedeným zákonem.



NOVÁ PAKA

ZPA Nová Paka, a.s.
Pražská 470
509 39 Nová Paka

tel.: spojovatel: 493 761 111
fax: 493 721 194
e-mail: obchod@zpanp.cz

www.zpanp.cz
bankovní spojení: ČSOB HK
číslo účtu: 271 992 523/300

IČO: 46 50 48 26
DIČ: CZ46504826

květen 2018

© ZPA Nová Paka, a.s.