

	<b>DOKUMENTACJA TECHNICZNO - RUCHOWA</b>	<b>UV926 ZV926</b>
	<b>ZAWORY ODCINAJĄCE (REGULACYJNE) ZAWORY ZWROTNE</b>	
	PM - 225/18/04/PL	

Instrukcja instalacji i konserwacji zaworów serii UV926 i ZV926 jest obowiązkowa dla użytkowników w celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania zaworów. Podczas instalacji, eksploatacji, konserwacji i demontażu, użytkownik musi przestrzegać poniższych zasad. Używanie produktu niezgodnie z niniejszymi wytycznymi nie jest objęte zobowiązaniami gwarancyjnymi producenta.

## 1. OPIS I FUNKCJA TECHNICZNA ZAWORÓW

### 1.1 Opis

#### 1.1.1 UV926

Chodzi o jednogniazdową armaturę odcinającą (regulacyjną) wyposażoną w dławicę z grafitu ekspandowanego. Konstrukcja zaworu jest jarzmowa z nieobrotowym wrzecionem. Jest ono zabezpieczone przed przekręceniem przez prowadnicę, która służy jednocześnie jako wskaźnik. Korpus jest kuty i połączony z jarzmem bagnetem, zabezpieczonym przed przekręceniem śrubą i nakrętką.

Część odcinająca/zamykająca, o podwyższonej odporności na zużycie, składa się z wrzeciona ze stożkiem (wykonanym z jednego kawałka), napawanym z użyciem węglikostali oraz gniazda korpusu, które również jest napawane z użyciem węglikostali. Kulista powierzchnia stożka przylega do gniazda ze stożkową powierzchnią uszczelniającą, co gwarantuje wysoką szczelność zamknięcia.

Zawory sterowane są za pomocą pokrętła ręcznego lub wieloobrotowych napędów elektrycznych. Moment uruchamiający (siła) jest minimalizowany przez łożyska kulkowe, w których osadzona jest nakrętka wrzecionowa.

#### 1.1.2 ZV926

Chodzi o jednogniazdowy zawór zwrotny. Korpus jest kuty. Górną część korpusu zamyka korek uszczelniony pierścieniem z grafitu ekspandowanego.

Część odcinająca/zamykająca, o podwyższonej odporności na zużycie, składa się z luźno osadzonego stożka, napawanego z użyciem węglikostali oraz gniazda korpusu, które również jest napawane z użyciem węglikostali. Kulista powierzchnia stożka przylega do gniazda ze stożkową powierzchnią uszczelniającą, co gwarantuje wysoką szczelność zamknięcia.

### 1.2 Zastosowanie

#### 1.2.1 UV926

Zawory UV926 przeznaczone są do odcinania przepływu wody, pary wodnej oraz innych mediów ciekłych i gazowych, kompatybilnych z materiałem korpusu i wewnętrznymi częściami zaworu. Medium musi być pozbawione zanieczyszczeń mechanicznych. W przypadku wątpliwości co do możliwości zastosowania zaworu do konkretnego medium należy poprosić o współpracę dział techniczny producenta.

Podczas projektowania zastosowania należy uwzględnić, że jest to armatura o wyższym współczynniku strat. Dlatego nadaje się przede wszystkim do zastosowań, w których część odcinająca znajduje się przeważnie w pozycji zamkniętej. W przypadku zaworów o charakterystyce odcinającej nie jest dozwolona ciągła praca z częściowo otwartym zamknięciem.

Zawory o charakterystyce regulacyjnej (stożek kształtowy) przeznaczone są do zgrubej regulacji przepływu medium. W takim przypadku możliwa jest ciągła eksploatacja zaworu ze stożkiem w pozycji pośredniej (przy spadku ciśnienia do 5 MPa).

#### 1.2.2 ZV926

Zawory ZV926 przeznaczone są do zapobiegania wstecznemu przepływowi wody, pary wodnej oraz innych mediów ciekłych i gazowych, kompatybilnych z materiałem korpusu i wewnętrznymi częściami zaworu. Medium musi być pozbawione zanieczyszczeń mechanicznych. W przypadku wątpliwości co do możliwości zastosowania zaworu do konkretnego medium należy poprosić o współpracę dział techniczny producenta.

Podczas projektowania zastosowania należy uwzględnić, że jest to armatura o wyższym współczynniku strat. Armatura pracuje samoczynnie.

### 1.3 Parametry techniczne

Szereg konstrukcyjny	UV926		ZV926
Wykonanie	Jednogniazdowy zawór odcinający (regulacyjny), dwudrożny		Jednogniazdowy zawór zwrotny, dwudrożny
Średnice nominalne	DN 10 - 65		
Ciśnienie znamionowe	PN 63, 100, 160, 250, 320, 400, 630		
Materiał gniazda korpusu	Materiał korpusu + stelitowanie Stellite 6		
Materiał grzyba	1.4923 + stelitowanie Real 096		
Materiał strzemię	1.0619	1.7357	---
Końcówki do przyspawania	Zgodnie z EN 12627, ČSN 131075		
Kołnierze przyłączeniowe	Zgodnie z EN 1092-1		
Uszczelnienie powierzchni kołnierzy	Typ B1 (grubą listwą uszczelniającą); typ B2 (gładką listwą), typ C (występ); typ D (rowek); typ E (wypust); typ F (wpust) wg EN 1092-1 (7/2014)		
Charakterystyka przepływu	Odcinająca, regulacyjna		Odcinająca
Nieszczelność	Stopień A (charakterystyka odcinająca) zgodnie z EN 12266-1		
	Stopień D (charakterystyka regulacyjna) zgodnie z EN 12266-1		---
Uszczelka	Grafit ekspandowany		

Materiał korpusu	Zakres temperatur roboczych (od -10°C)
11416	do 400°C
12020	do 350°C
1.0460	do 450°C
15128	do 575°C
1.4571	do 600°C
1.4903	do 600°C
1.5415	do 550°C
1.7335	do 550°C
1.7380	do 600°C
1.7383	do 600°C
1.4541	do 600°C
1.4901	do 650°C
A182 F92	do 650°C
A182 F22	do 600°C
A182 F316	do 650°C

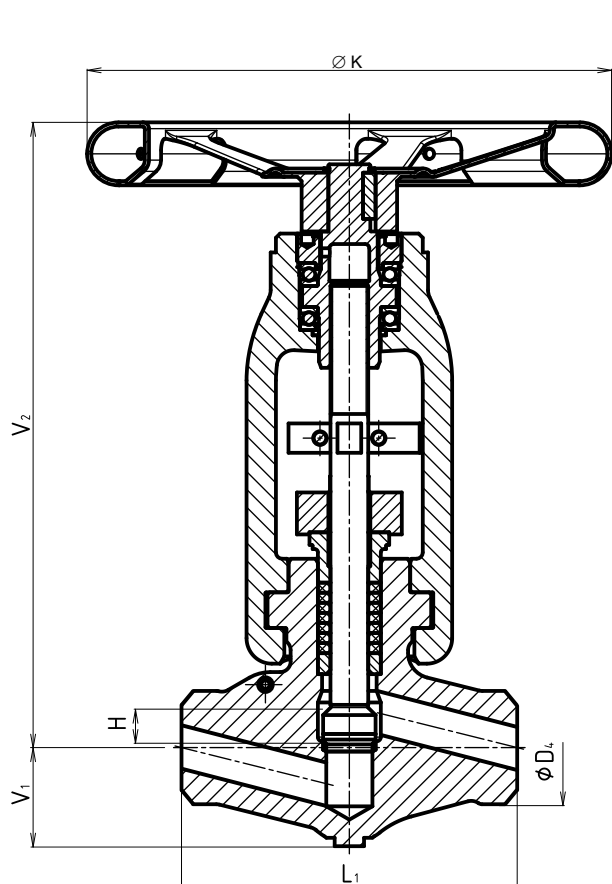
## 1.4 Wymiary oraz masy UV926 w wykonaniu/wersji do przyspawania

DN	H	L <sub>1</sub>	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>	V <sub>3</sub>	D <sub>4max</sub>	K	D <sub>5</sub>	D <sub>6</sub>	D <sub>7</sub>	D <sub>8</sub>	a <sub>p</sub>	n <sub>p</sub>	d <sub>p</sub>	m <sub>1</sub>
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	kg
10	12	150	33	266	225	36	200	125	102	70	20	14	8	12	5.8
15															
20	16	160	47	298	250	54	250	175	140	100	30	18	8	18	10
25															
32	22	210	66	387	319	70	400	175	140	100	30	18	8	18	21
40															
50	36	250	85	480	401	90	500	175	140	100	30	18	8	18	37
65															

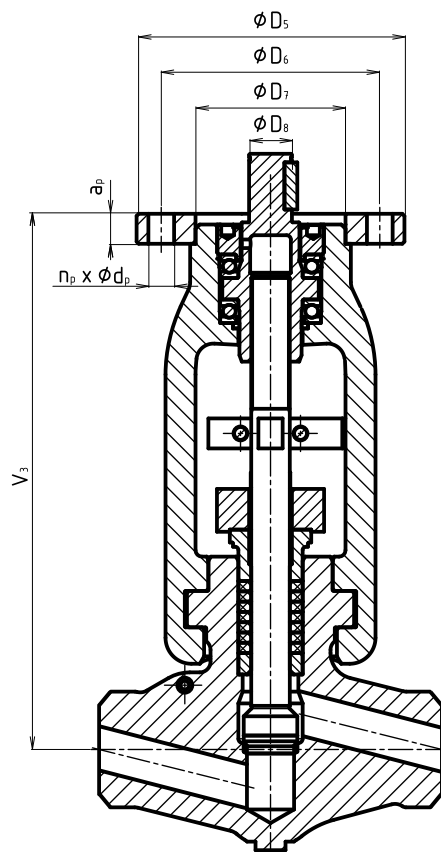
m<sub>1</sub> - przybliżona masa wersji do przyspawania

Wymiary końcówek do przyspawania zgodnie z EN 12627 (ČSN 131075), ewent. zgodnie z wymaganiami klienta.

Uwaga: Wersja kołnierzowa tylko na życzenie klienta.



Wersja do przyspawania z pokrętkiem ręcznym



Wersja do przyspawania z przyłączem dla napędu

## Momenty dokręcenia/uruchamiające UV926

	Moment dokręcenia nakrętki pokrywy dławnicy	Moment uruchamiający kola ręcznego
DN 10-15	20Nm	25Nm
DN 20-25	30Nm	55Nm
DN 32-40	70Nm	110Nm
DN 50-65	115Nm	250Nm

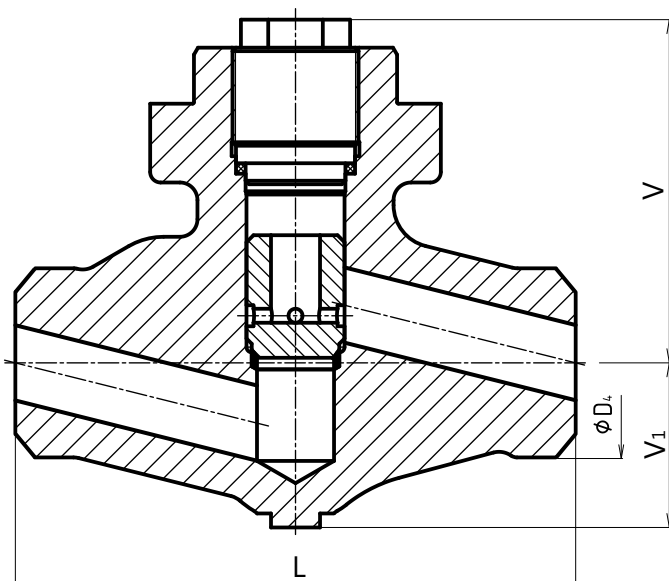
## 1.5 Wymiary oraz masy ZV926 w wykonaniu do przyspawania

DN	L	V	V <sub>1</sub>	D <sub>4 max</sub>	m <sub>1</sub>
	mm	mm	mm	mm	kg
10	150	82	33	36	2
15					
20	160	98	47	54	4
25					
32	210	128	66	70	9
40					
50	250	154	85	90	15
65					

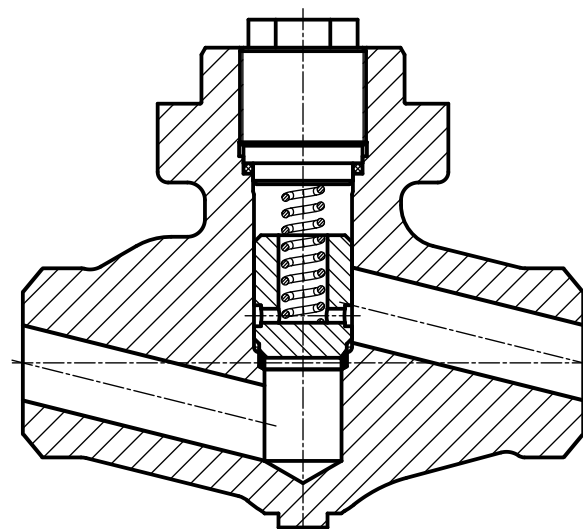
m<sub>1</sub> - przybliżona masa wersji do przyspawania

Wymiary końcówek do przyspawania zgodnie z EN 12627 (ČSN 131075), ewent. zgodnie z wymaganiami klienta.

Uwaga: Wersja kołnierzowa tylko na życzenie klienta.



Wersja do przyspawania bez sprężyny



Wersja do przyspawania ze sprężyną

### Momenty dokręcenia ZV926

	Wtyczka
DN 10-15	100Nm
DN 20-25	150Nm
DN 32-40	260Nm
DN 50-65	370Nm

## 2. MONTAŻ ZAWORÓW DO RUROCIĄGU

### 2.1 Przygotowanie do montażu

Zawory są dostarczane z zakładu produkcyjnego kompletnie zmontowane i przetestowane. Przed właściwym montażem do przewodu rurowego należy porównać dane z tabliczki (w przypadku zaworu ZV926 na korku) z danymi w towarzyszącej dokumentacji technicznej. Należy też sprawdzić, czy dane te odpowiadają parametrom przewodu rurowego, do którego montowana jest armatura. Następnie trzeba obejrzeć zawory, czy nie są uszkodzone mechanicznie lub zanieczyszczone.

Przed montażem należy chronić zawór przed uszkodzeniem. W szczególności należy chronić końcówki do przyspawania, powierzchni uszczelniające kołnierzy oraz wrzeciono zaworu. Po zdjęciu ochronnych plastikowych zaślepek z końcówek do przyspawania należy doskonale oczyścić te końcówki ze środka konserwującego, a najlepiej tuż przed dospawaniem ich do przewodu rurowego.

Przed montażem należy pozbawić układ przewodu rurowego zanieczyszczeń.

### 2.2 Montaż do rurociągu

Wszystkie prace związane z montażem zaworu musi wykonywać wyłącznie pracownika o odpowiednich kwalifikacjach, gwarantujących jakość wykonania pracy, który jest dokładnie zapoznany z konstrukcją armatury oraz niniejszą instrukcją obsługi. Zawory UV926 z pokrętkiem ręcznym można montować na przewodzie rurowym w dowolnej pozycji. Zawory UV926 z napędem elektrycznym można montować na przewodzie rurowym w dowolnej pozycji z wyjątkiem sytuacji, gdy napęd znajduje się poniżej zaworu.

Zawory ZV926 w wersji AUT (bez sprężyny) można montować tylko na poziomym przewodzie rurowym, korkiem skierowanym w górę. Zawory ZV926 w wersji AUP (ze sprężyną) można montować w dowolnej pozycji. Montażu zaworu należy dokonywać w taki sposób, by wykluczono oddziaływanie sił przewodu rurowego na zawór. Zawór nie może służyć jako podpora rurociągu rurowego. Aby wykluczyć termiczne odkształcenia zaworu, przed przyspawaniem należy nieco otworzyć zamknięcie. Przed przyspawaniem zaworu do przewodu rurowego należy końcówki króćców dokładnie oczyścić ze środka konserwującego oraz papierem ściernym. Zalecana długość prostego odcinka przewodu rurowego przed i za zaworem wynosi co najmniej 6x DN. Przyspawanie należy wykonywać przy użyciu dodatkowego materiału, który odpowiada materiałowi korpusu zaworu i przewodu rurowego.

Zawory UV926 o charakterystyce odcinającej przeznaczone są do odcinania/zamykania całkowitego spadku ciśnienia z kierunkiem przepływu medium z obu stron. Producent jednak, mając na uwadze dłuższą żywotność części odcinającej, zaleca kierunek przepływu medium pod stożek.

Zawory UV926 o charakterystyce regulacyjnej przeznaczone są do regulacji przepływu mediów o spadku ciśnienia do 5 MPa. Kierunek przepływu medium musi być zgodny ze strzałką wytłoczoną na korpusie (przepływ pod stożek).

Zawory ZV926 przeznaczone są do odcinania całkowitego spadku ciśnienia. Kierunek przepływu medium musi być zgodny ze strzałką wytłoczoną na korpusie (przepływ pod stożek).

W celach konserwacyjnych i naprawczych zalecane jest pozostawienie wokół zaworu wystarczającej przestrzeni manipulacyjnej do demontażu samego zaworu, ewentualnie napędu.

W przypadku wyższych temperaturach roboczych medium, konieczne jest dokładne zaizolowanie przewodu rurowego i armatury. Zabronione jest jednak izolowanie jarzma zaworu UV926 (izolacja musi kończyć się poniżej jarzma armatury).

### 2.3 Podłączenie napędu do sieci

Prace te wykonywać może wyłącznie wykwalifikowany pracownik. Należy przestrzegać wszelkich przepisów bezpieczeństwa dotyczących maszyn elektrycznych. Trzeba się też stosować do instrukcji montażu z instrukcją eksploatacji oraz konserwacji napędów elektrycznych wydanych przez producenta napędów. Oporowy nadajnik pozycji oraz włączniki sygnalizacyjne, jeśli są częścią dostawy, znajdują się pod osłoną napędu.

Przed wprowadzeniem urządzenia do eksploatacji należy koniecznie sprawdzić dane na tabliczce napędu, przede wszystkim wartość napięcia zasilającego, ewentualnie sygnału sterującego, czy zgadza się z wymaganą specyfikacją i umożliwia podłączenie do regulatora nadrzędnego.

Ponieważ zawór jest dostarczany z zakładu produkcyjnego z napędem jako jeden zespół, to dokonano też podstawowej regulacji napędu. W pozycji zamkniętej ustawiono wyłączanie za pomocą wyłącznika momentowego (w taki sposób, by zawór został naprawdę szczelnie zamknięty), natomiast w pozycji otwartej ustawiono wyłączanie napędu za pomocą wyłącznika pozycyjnego.

W przypadku, gdy podczas montażu zaworu na przewodzie rurowym, lub z jakiegokolwiek innego powodu, nastąpi demontaż napędu z zaworu, należy po ponownym montażu sprawdzić ową regulację, ewentualnie napęd ponownie wyregulować.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowej regulacji napędu. W razie potrzeby można do tych prac zażądać asystencji organizacji serwisowej producenta.

Długość kabli do napędu należy wybrać w taki sposób, by można było zdjąć napęd z zaworu bez konieczności odłączenia kabli od łączówki napędu.

## 2.4 Kontrola po montażu

Po montażu należy przeprowadzić próbę ciśnieniową przewodu rurowego. Sprawdzana jest szczelność połączeń do przyspawania, ewent. kołnierzowych oraz szczelność dławicy. Należy też sprawdzić działanie zaworu, który musi działać płynnie podczas całego skoku. Odbywa się to poprzez wykonanie kilku skoków. Jeśli nie stwierdzono żadnych usterek, zawór jest gotowy do wprowadzenia do eksploatacji.

## 3. OBSŁUGA ARMATURY

Podczas pracy może się nagrzać pokrętło ręczne. Dlatego przed rozpoczęciem manipulacji należy sprawdzić jego temperaturę. Jeśli temperatura pokrętła ręcznego jest podwyższona, to podczas manipulacji należy użyć środków ochrony (rękawic). Obracanie pokrętła ręcznego zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje zamykanie armatury. Prowadnica przykręcona do wrzeciona służy jako wskaźnik skoku (otwarcia) zaworu. Pozycje krańcowe są zaznaczone na ściankach jarzma.

Próba osiągnięcia szczelności zamknięcia siłą, dokręcając stosując moment obrotowy większy, niż przepisano w punkcie 1.4, jest surowo wzbroniona. Użycie różnych dźwigni przedłużających, które zostaną założone na pokrętło ręczne, itp., skutkuje trwałym uszkodzeniem zaworu.

Ostrzeżenie: W przypadku otwierania lub zamykania armatury za pomocą pokrętła ręcznego, napędu elektrycznego, gdy nie działają żadne wyłączniki elektryczne, należy obserwować wskaźnik skoku znajdujący się na zaworze (prowadnica przykręcona do wrzeciona) i zachować najwyższą ostrożność podczas osiągania obu skrajnych wartości. W przeciwnym razie istnieje ryzyko trwałego uszkodzenia!

## 4. KONSERWACJA

### 4.1 Konserwacja bieżąca

Wszelkie prace związane z konserwacją armatury musi wykonywać wyłącznie pracownik o odpowiednich kwalifikacjach, gwarantujących jakość wykonania pracy, który jest dokładnie zapoznany z konstrukcją armatury oraz niniejszą instrukcją obsługi. Armaturę UV926 zaprojektowano z myślą o minimalnej konserwacji. Zawór nie wymaga dosmarowywania podczas eksploatacji. Smar Matrix Grease CAS 2 green w gwincie ruchowym wrzeciona zaprojektowano dla ponad 1500 cykli roboczych, w razie przestrzegania określonych warunków pracy. Siła osiowa wrzeciona jest przechwytywana przez kulkowe łożyska osiowe (także posmarowane smarem Matrix Grease CAS 2 green), które nie wymagają dosmarowywania do czasu remontu generalnego.

Konserwacja zaworu polega najczęściej na usunięciu nieszczelności dławicy (patrz punkt 4.1.1). Jeśli wystąpi nieszczelność armatury, przyczyna może tkwić w obszarze gniazda (patrz punkt 4.1.2) lub w gwincie ruchowym (patrz punkt 4.1.3). W celu usunięcia nieszczelności zaworu zalecamy zapewnienie specjalistycznego serwisu producenta.

Armatura ZV926 została zaprojektowana jako bezobsługowa.

W razie potrzeby demontaż zaworów należy sprawdzić i ewentualnie uzupełnić smar rozdzielający Gleit- $\mu$  HP 505 w miejscach styku wszystkich elementów.

#### 4.1.1 Dławica - UV926

Dławica składa się z pierścieni z grafitu ekspandowanego, które są dokręcone poprzez dławik za pomocą dwóch śrub, ewent. nakrętek. W trakcie eksploatacji należy sprawdzać szczelność dławicy i ewentualnie dokręcić ją. Jeśli rurka dławicy swoim osadzeniem przylgnie do korpusu (na skutek stopniowego „wycieku“ grafitu), należy uzupełnić przestrzeń dławicy o kolejny pierścień szczeliwa dławicowego. Uzupełnienia szczeliwa dławicowego można dokonywać tylko przy odstawionym zaworze (wewnętrzna przestrzeń zaworu nie może być pod ciśnieniem). Gniazdo zwrotne nie jest zabezpieczone osiowo, zatem mógłby nastąpić wyciek medium, a w konsekwencji obrażenia osób znajdujących się w pobliżu armatury.

W razie pilnej potrzeby można pierścień dławicowy zastąpić sznurem z grafitu ekspandowanego o odpowiednim kwadratowym profilu. Takie rozwiązanie jest dopuszczalne tylko jako tymczasowe (do najbliższego odstawienia), kiedy to sznur dławicowy musi zostać zamieniony na prasowany pierścień.

Nakrętki dławika należy dokręcać stosując przepisany moment, równomiernie w taki sposób, by dławik był prostopadły do wrzeciona. Między dławikiem i rurką dławnicy nie może powstać szczelina po żadnej ze stron. Po uzupełnieniu pierścienia uszczelniającego należy sprawdzić płynność ruchu wrzeciona w otworze dławika, wykonując kilka suwów. Wskazane jest wizualne sprawdzenie wrzeciona.

Gwinty śrub (nakrętek) smarowane są smarem Gleit- $\mu$  HP 505

#### 4.1.2 Wrzeciono (stożek) i gniazdo - UV926, ZV926

W trakcie żywotności następuje stopniowe zużycie powierzchni uszczelniających wrzeciona (stożka) i gniazda. Wada spowoduje utratę szczelności zamknięcia. W takim przypadku zalecamy zapewnienie specjalistycznego serwisu producenta, który dokona renowacji zaworu (wygładzenia gniazda korpusu oraz wymiany wrzeciona na nowe).

### 4.1.3 Gwint wrzeciona i nakrętka wrzeciona - UV926

Podczas regularnych przeglądów armatury należy zwracać szczególną uwagę na najbardziej narażone części zaworu, którymi są gwintowana część wrzeciona oraz nakrętka wrzeciona. Obszar ten należy utrzymywać w czystości i odpowiednio nasmarowany.

W trakcie eksploatacji może nastąpić zmniejszenie zdolności smarowania smaru, co objawiające się nierównomierną pracą gwintu ruchowego („wgryzaniem się” gwintu). Taki stan spowoduje nadmierne zużycie gwintu, któremu towarzyszyć będzie zmniejszenie siły uszczelniającej stożka, co może być przyczyną nieszczelności armatury.

Jeśli jeszcze nie nastąpiło znaczne zużycie gwintu wrzeciona, można problem rozwiązać nakładając ponownie wyżej wymienionego smaru. Jeśli nieszczelność trwa nadal, to gwint jest nadmiernie zużyty i należy wymienić wrzeciono i ewentualnie także nakrętkę wrzeciona.

### 4.1.4 Smary alternatywne

Smary Gleit- $\mu$  HP 505 i Matrix Grease CAS 2 green stosowane przez producenta można zastąpić innymi smarami o takich samych lub lepszych właściwościach smarnych i wytrzymałości termicznej. Nie może jednak dojść do wzajemnego wymieszania dwóch smarów różnego typu! Oryginalny smar należy dokładnie usunąć!

### 4.2 Przegląd prewencyjny (1x na rok) - UV926, ZV926

Podczas przeglądu należy szczegółowo sprawdzić wizualnie armaturę, która nie może wykazywać oznak uszkodzeń mechanicznych.

Ponadto **UV926**: Jeśli w trakcie eksploatacji wystąpi nieszczelność dławicy zaworu UV926, to należy ją usunąć zgodnie z punktem 4.1.1. Następnie należy sprawdzić prawidłowe działanie armatury, wykonując kilka suwów. Armaturę podczas przeglądu należy zamykać stosując moment obrotowy wymieniony w punkcie 1.4. Wrzeciono musi się poruszać płynnie w całym skoku bez zacierania.

### 4.3 Remont generalny (po 10 latach eksploatacji, ewentualnie w przypadku wykrycia usterki) - UV926, ZV926

Wykonanie remontu generalnego zalecamy zlecić specjalistycznemu serwisowi producenta.

**UV926**: Podczas remontu generalnego wymieniane jest wrzeciono (ze stożkiem) i wygładzane gniazdo w korpusie. Odbywa się kompletna wymiana pierścieni dławicowych. Śruby i nakrętki dławika dokładnie sprawdzane i ewentualnie wymieniane. Nakrętka wrzeciona jest wymieniana na podstawie zużycia gwintu ruchowego wrzeciona. Odbywa się uzupełnienie smarów. W przypadku stwierdzenia wady działania innych części, części te są wymieniane. Nakrętki dławika należy podczas montażu dokręcić stosując moment obrotowy wymieniony w punkcie 1.4.

**ZV926**: Podczas remontu generalnego wymieniane jest wrzeciono i wygładzane gniazdo w korpusie. Wymieniana jest również uszczelka pod korkiem. Nasmarowany zostaje gwint korka. Korek dławika należy podczas montażu dokręcić stosując moment obrotowy wymieniony w punkcie 1.5.

## 5. CZĘŚCI ZAMIENNE

Części zamienne nie są częścią dostawy zaworów i należy je zamówić osobno. Podczas składania zamówienia należy podać następujące dane:

- Nazwa części zamiennej
- Numer typu zaworu
- Numer fabryczny zaworu (w celu określenia geometrii końcówki do przyspawania)
- Liczba sztuk

## 6. TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Podczas transportu i magazynowania zawory nie mogą być poddane bezpośredniemu oddziaływaniu wody i muszą być przechowywane w miejscu, gdzie względna wilgotność powietrza nie przekracza 90%.

Temperatura podczas transportu i magazynowania musi się poruszać w zakresie od -20 do 55°C. Końcówki do przyspawania i kołnierze należy chronić kapturami (są częścią dostawy).

Do podnoszenia zaworów podczas załadunku, rozładunku i manipulacji na budowie należy użyć odpowiednich środków do wiązania, np. pasów do wiązania. Należy dbać, by podczas transportu i manipulacji nie mogło dojść do uszkodzenia armatury.

Jeśli zawory są magazynowane ze stosowaniem się do ww. warunków powyżej 3 lat, producent zaleca przeprowadzenie przeglądu prewencyjnego przed użyciem produktu.

## 7. GOSPODAROWANIE ODPADAMI

Materiały opakowaniowe i armatury po ich wycofaniu likwidowane są w zwykły sposób, np. przekazane wyspecjalizowanej organizacji do likwidacji (korpus i części metalowe - odpady metalowe, opakowanie + inne części niemetalowe - odpady komunalne).

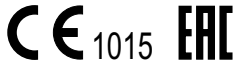
## Schemat utworzenia kompletnego numeru typu zaworu UV/ZV926

		XX	XXX	XXX	XXXX	XX	XXX	/	XXX	-	XXX
1. Zawór	Zawór odcinający	UV									
	Zawór zwrotny	ZV									
2. Oznaczenie typu	Zawór kuty odcinający/zwrotny		926								
3. Typ ovládání	Napęd elektryczny			EXX							
	Pokrętło ręczne			RXX							
	Automatyczne bez sprężyny			AUT							
	Automatyczne ze sprężyną			AUP							
4. Przyłącze	Kołnierz z grubą listwą uszczelniającą typ B1				1						
	Kołnierz z wpustem typ F				2						
	Kołnierz z gładką listwą uszczelniającą typ B2				3						
	Końcówki do wspawania				4						
	Kołnierz z wypustem typ E				5						
	Kołnierz z występem typ C				6						
	Kołnierz z rowkiem typ D				7						
	Inne przyłącze wg uzgodnienia				9						
5. Materiał korpusu	Materiał 11416 (od -10 do 400°C)				A						
	Materiał 12020 (od -10 do 350°C)				B						
	Materiał 15128 (od -10 do 575°C)				C						
	Materiał 1.0460 (od -10 do 450°C)				D						
	Materiał 1.4571 (od -10 do 600°C)				E						
	Materiał 1.4903 (od -10 do 600°C)				F						
	Materiał 1.5415 (od -10 do 550°C)				G						
	Materiał 1.7335 (od -10 do 550°C)				H						
	Materiał 1.7380 (od -10 do 600°C)				I						
	Materiał 1.7383 (od -10 do 600°C)				J						
	Materiał 1.4541 (od -10 do 600°C)				K						
	Materiał 1.4901 (od -10 do 650°C)				L						
	Materiał A182 F92 (od -10 do 650°C)				M						
	Materiał A182 F22 (od -10 do 600°C)				N						
	Materiał A182 F316 (od -10 do 650°C)				O						
Inny materiał wg uzgodnienia				9							
6. Materiał dławnicy	Grafit				5						
7. Wykonanie	Standardowe wykonanie				0						
8. Typ kużelki	Odcinający					0					
	Regulacyjny					1					
9. Akcesoria	Bez akcesorii					0					
10. Ciśnienie znamionowe	PN 63						063				
	PN 100						100				
	PN 160						160				
	PN 250						250				
	PN 320						320				
	PN 400						400				
	PN 630						630				
	Parametry pracy						PS-				
11. Temp. pracy °C	Wg warunków pracy							/	XXX		
12. Średnica znamionowa DN	DN									-	XXX

### Przykład zamówienia:

UV926 R25 4B50 00 063/350-020, końcówka do przyspawania czółowego EN 12627-2-DN20, rura 26,9 x 2,3





## ADRES FIRMY

LDM, spol. s r.o.  
Litomyšlská 1378  
560 02 Česká Třebová  
Czech Republic

tel.: +420 465 502 511  
fax: +420 465 533 101  
E-mail: sale@ldm.cz  
<http://www.ldmvalves.com>

## BIURA REGIONALNE

LDM, spol. s r.o.  
Office in Prague  
Podolská 50  
147 01 Praha 4  
Czech Republic

tel.: +420 241087360  
fax: +420 241087192  
E-mail: tomas.suchanek@ldm.cz

LDM, spol. s r.o.  
Office in Ústí nad Labem  
Ladova 2548/38  
400 11 Ústí nad Labem - Severní Terasa  
Czech Republic

tel.: +420 602708257  
E-mail: tomas.kriz@ldm.cz

## SERWIS

LDM servis, spol. s r.o.  
Litomyšlská 1378  
560 02 Česká Třebová  
Czech Republic

tel: +420 465502411-13  
fax: +420 465531010  
E-mail: servis@ldm.cz

## PRZEDSTAWICIELSTWO ZAGRANICZNE

OOO "LDM Promarmatura"  
Jubilejnyy prospekt, dom.6a, of. 601  
141407 Khimki  
Moscow Region  
Russia

tel.: +7 495 7772238  
fax: +7 495 7772238  
mobile: +7 9032254333  
e-mail: inforus@ldmvalves.com

TOO "LDM"  
Shakirova 33/1, kab. 103  
100012 Karaganda  
Kazachstan

tel.: +7 7212566936  
fax: +7 7212566936  
mobile: +7 7017383679  
e-mail: sale@ldm.kz

LDM, Bratislava s.r.o.  
Mierová 151  
821 05 Bratislava  
Slovakia

tel: +421 243415027-8  
fax: +421 243415029  
E-mail: ldm@ldm.sk  
<http://www.ldm.sk>

LDM Armaturen GmbH  
Wupperweg 21  
D-51789 Lindlar  
Deutschland

tel: +49 2266 440333  
fax: +49 2266 440372  
mobile: +49 1772960469  
E-mail: ldmarmaturen@ldmvalves.com

LDM, Polska Sp. z o.o.  
ul. Bednorza 1  
40-384 Katowice  
Polska

tel: +48 327305633  
fax: +48 327305233  
mobile: +48 601354999  
E-mail: ldmpolska@ldm.cz

LDM Bulgaria Ltd.  
z.k.Mladost 1  
bl.42, floor 12, app.57  
1784 Sofia  
Bulgaria

tel: +359 2 9746311  
fax: +359 2 8771344  
mobile: +359 888925766  
E-mail: ldm.bg@ldmvalves.com

**[www.ldmvalves.com](http://www.ldmvalves.com)**

LDM, spol. s r.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w swoich produktach i specyfikacjach bez uprzedniego ostrzeżenia.  
Producent zapewnia serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.