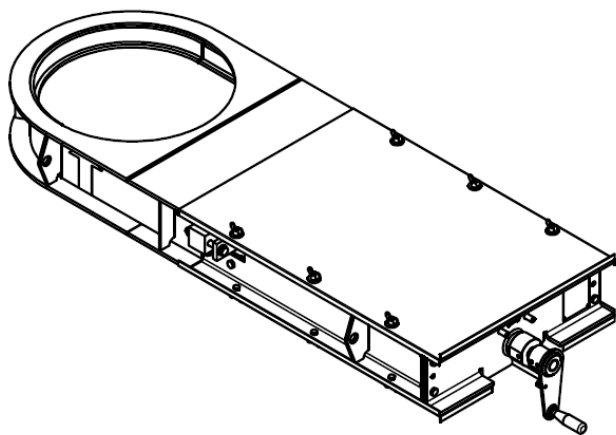
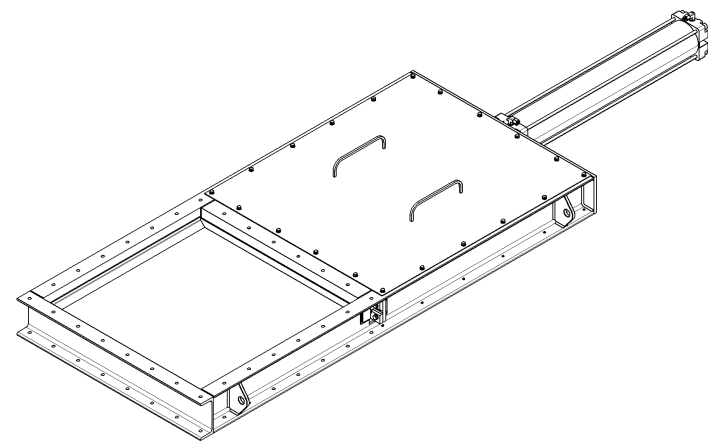


AFT-GDV i AFT-GDV-T DN100 – DN6000



Zasuwy nożowe produkcji AFT

Opis techniczny

Zasuwy nożowe typu AFT-GDV I AFT-GDV-T służą do odcinania i/lub regulacji przepływu gazów procesowych).

Mają one zastosowanie między innymi dla instalacji odsiarczania spalin, odpylania pieców, utylizacji gazów SO₂, SO₃, NO_x, odprowadzania spalin w hutach szkła, hutach miedzi, cynku, ołowiu, cementowniach, itp

Są to konstrukcje spawane lub monolityczne, nóż może być pojedynczy lub tandemowy dla wersji 100% szczelnej.

Dla specjalnych wykonań wysokotemperaturowych stosuje się wyłożenie wewnętrzne korpus wg wymogów odbiorcy.

Właściwości produktu

Zakres średnic

DN100 – DN6000
100x100 – 6000x6000 mm
(większe wymiary na zapytanie)

Przylącze do rurociągu

- kołnierzowe wg DIN 24154
- kołnierzowe wg PN6, PN10, PN16 (wg EN1092-1)
- indywidualne wg wymogów odbiorcy (ANSI/GOST/INNE)
- korpus z końcówkami do wspawania

Ciśnienie projektowe

< 0,5 bar

Zakres temperatury

-20°C do +750°C lub wg wymogów odbiorcy (maks. temperatura pracy do 1100°C)

Podłączenie napędu

- zgodne z ISO 5211
- indywidualne wg wymogów odbiorcy (przystosowane dla napędów liniowych oraz napędów z dźwigniami sterującymi)

Uszczelnienie dławnicy

- grafitowe (inne w zależności od medium i temperatury)
- z doszczelnieniem powietrznym

Pozycje pracy zasuwy

- nóż poziomo
- nóż pionowy
- nóż pod określonym kątem

Materiały*

	Temperatura			
	do 370°C	od 370°C do 450°C	od 450°C do 550°C	od 550°C do 750°C
Korpus	S235JR lub S355JR X5CrNi18-10 (1.4301)	P265GH X5CrNi18-10 (1.4301)	16Mo3 X15CrNiSi20-12 (1.4828)	X15CrNiSi20-12 (1.4828) 253 MA (1.4835)
Tarcza	S235JR lub S355JR X5CrNi18-10 (1.4301)	P265GH X5CrNi18-10 (1.4301)	16Mo3 X15CrNiSi20-12 (1.4828)	X15CrNiSi20-12 (1.4828) 253 MA (1.4835)
Wałki	X20Cr13 (1.4021)	X20Cr13 (1.4021)	X15CrNiSi20-12 (1.4828)	X15CrNiSi20-12 (1.4828)
Uszczelnienie	grafitowe	grafitowe	grafitowe	grafitowe

* - wykonanie standardowe

Ostateczne wykonanie materiałowe uzależnione od konkretnego medium, parametrów pracy oraz wymagań klienta.

Dla specjalnych wykonań wysokotemperaturowych stosuje się wyłożenie wewnętrzne korpusu (kompozyty szamotowe) wg wymogów odbiorcy. W celu uzyskania wysokiej odporności antykorozyjnej w uzasadnionych przypadkach stosuje się technologie „obkładania” tarcz wysokostopową blachą stalową o wysokich własnościach antykorozyjnych, a zarazem wysokiej odporności temperaturowej.

Napędy zasuw i wyposażenie

Dźwignia ręczna

Wyposażenie:
Skala i blokada pozycji noża

Ręczna przekładnia ślimakowa

Wyposażenie:
wyłączniki krańcowe
elektromechaniczne lub indukcyjne lub AS-i

Pneumatyczne dwustronnego lub jednostronnego działania (napędy liniowe)

Wyposażenie:
- zawór pilotowy elektromagnetyczny
- wyłączniki krańcowe elektromechaniczne lub indukcyjne
- pozycjoner elektropneumatyczny 4-20 mA lub pneumatyczny
- osprzęt pod system AS-i, PROFIBUS, HART

Elektryczne zamknij/otwórz lub regulacyjne

Wyposażenie:
- wyłączniki krańcowe i momentowe
- nadajnik położenia 4-20 mA
- pozycjoner
- moduł sterowania lokalnego
- osprzęt pod systemy PROFIBUS, HART, itp.

Realizowane funkcje awaryjne (opcje)

W przypadku zaniku ciśnienia powietrza sterującego zasawa:

- zamyka się
- otwiera się
- pozostaje w ostatnim położeniu

W przypadku zaniku napięcia sterującego przepustnica:

- zamyka się
- otwiera się
- pozostaje w ostatnim położeniu