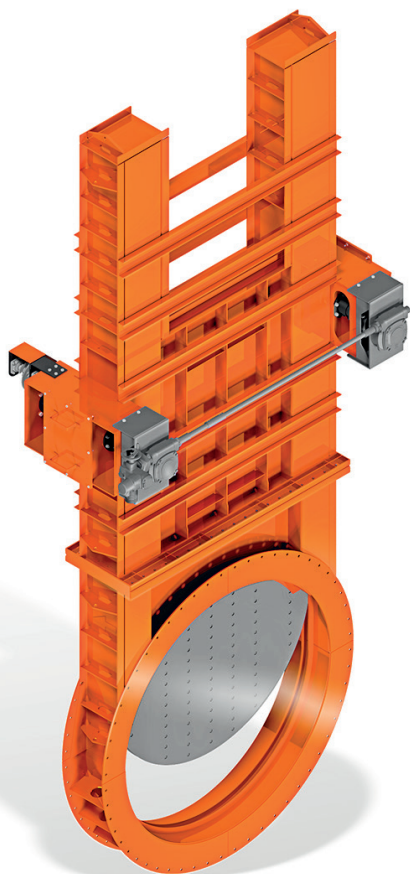


“każda kłapa jest szyta na miarę dla naszych klientów”

Aplikacje



- 1 Górna część korpusu
- 2 Skrzynia przekładniowa
- 3 Dławica
- 4 Łożysko toczne
- 5 Wspornik napędowy
- 6 Napęd
- 7 Zewnętrzna lewa przekładnia
- 8 Wał napędowy
- 9 Pas zębaty
- 10 Tarcza
- 11 Wał główny
- 12 Koło zębate napędowe
- 13 Obudowa przekładni
- 14 Uszczelnienie obudowy
- 15 Zewnętrzna prawa przekładnia
- 16 Ogranicznik (linia uszczelnienia)
- 17 Dolna część korpusu



Opis techniczny

Zasuwy nożowe typu AFT-GDV i AT-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 wykonawstw wysokotemperaturowych stosuje się wyłożenie wewnętrzne korpusu wg wymogów odbiorcy.

Właściwości produktu:

- zakres rozmiarowy (Ø): 50 mm – 2 000 mm inne średnice i wymiary na zapytanie
- możliwość wykonania przepustnic między kołnierzowych o dużych rozmiarach i bardzo wąskiej zabudowie między kołnierzami

Przyłącze do rurociągu:

- owiercenie wg DIN 24154, DIN 24193
- owiercenie wg PN6, PN10, PN16 (wg EN1092-1)
- wykonane na indywidualne zapytanie wg wymogów klienta (ANSI / GOST/ OTHER)

Projekt i założenia techniczne:

- ciśnienie projektowe < 0,5 bar
- ciśnienie projektowe < 3,0 bar (z dyrektywą PED)
- temperatura projektowa -30°C do +750°C (maksymalnie do 1100°C)

Podłączenie napędu:

- zgodne z ISO 5211
- wykonanie indywidualne wg wymogów klienta
- wykonanie zgodne z istniejącymi napędami na obiekcie

Zabezpieczenie antykorozyjne:

- dla elementów ze stali węglowej: RAL 2008 jako standardowe zabezpieczenie epoksydowe
- dla elementów ze stali nierdzewnej: trawienie z pasywacją stali
- inne powłoki malowania zgodne z wymogami klienta i/lub wg ISO 12944 – systemy C2 do C5 – industrial/marine

Stosowane dyrektywy i normy:

- Deklaracja zgodności i pochodzenia zgodna z dyrektywą maszynową
- Dyrektywa CE/znak CE
- Deklaracja zgodności i pochodzenia zgodna z dyrektywą UE
- Certyfikacja ATEX zgodna ze wszystkimi strefami
- Dyrektywa PED

Rodzaje szczelności:

- klasy szczelności od I do III zgodnie z normą FCI 70-2 (ANSI B16.104)
- odpowiadające szczelności geometryczne od 95% do 100% wartości (patrz karta materiały i uszczelnienia)
- możliwość wykonania kłap 100% szczelnych z powietrzem zaporowym (AFT-GDV-T)

