Specyfikacja techniczna

Zasuwy nożowe dostosowane do montażu napędu AUMA z przyłączem grupy A oraz zasuwy nożowe ręczne z kółkiem:

* Ciśnienie nominalne PN10,
* do zabudowy międzykołnierzowej,
* trzpień niewznoszący,
* korpus monolityczny lub dzielony w postaci odlewu, wykonany z żeliwa sferoidalnego min. EN-GJS 400-15, wyposażony w zintegrowane uszczelki płaszczyzny czołowej. Zabezpieczony powłoką epoksydową min. 150 µm, nakładaną elektrostatycznie lub zanurzeniowo,
* sprawdzenia szczelności przez Producenta zgodnie z normą EN 12266-1: 2012 przy otwartym i przy zamkniętym nożu. Producent winien dostarczyć atest potwierdzający wykonanie prób,
* pełnowymiarowy otwór przelotowy umożliwiający maksymalny przepływ czynnika oraz minimalny spadek ciśnienia. Konstrukcja gniazda zapewniająca dwukierunkowe odcięcie przepływu oraz zapobiegające odkładaniu się zawiesin,
* nóż jednorodny w całej masie wykonany ze stali odpornej na korozję gat. min. 1.4401 wg

PN-EN 10088-1: 2014-12; polerowany.

* Wrzeciono wykonane ze stali odpornej na korozję ze stali w gatunku min. 1.4301 wg PN-EN 10088-1: 2014-12.
* wymiana uszczelnienia dławicy bez demontażu zasuwy z rurociągu,
* osłona noża – stal węglowa zabezpieczona powłoką epoksydową min. 150 µm,
* elementy złączne ze stali min. A2 wg PN-EN ISO 3506,
* kółko- stal węglowa lub żeliwo szare EN-GJL-250, zabezpieczone powłoką epoksydową min. 150 µm, (dotyczy wyłącznie zasuw ręcznych),
* nakrętka trzpienia- mosiądz lub brąz,
* przystosowana do pracy na medium- osad ściekowy.