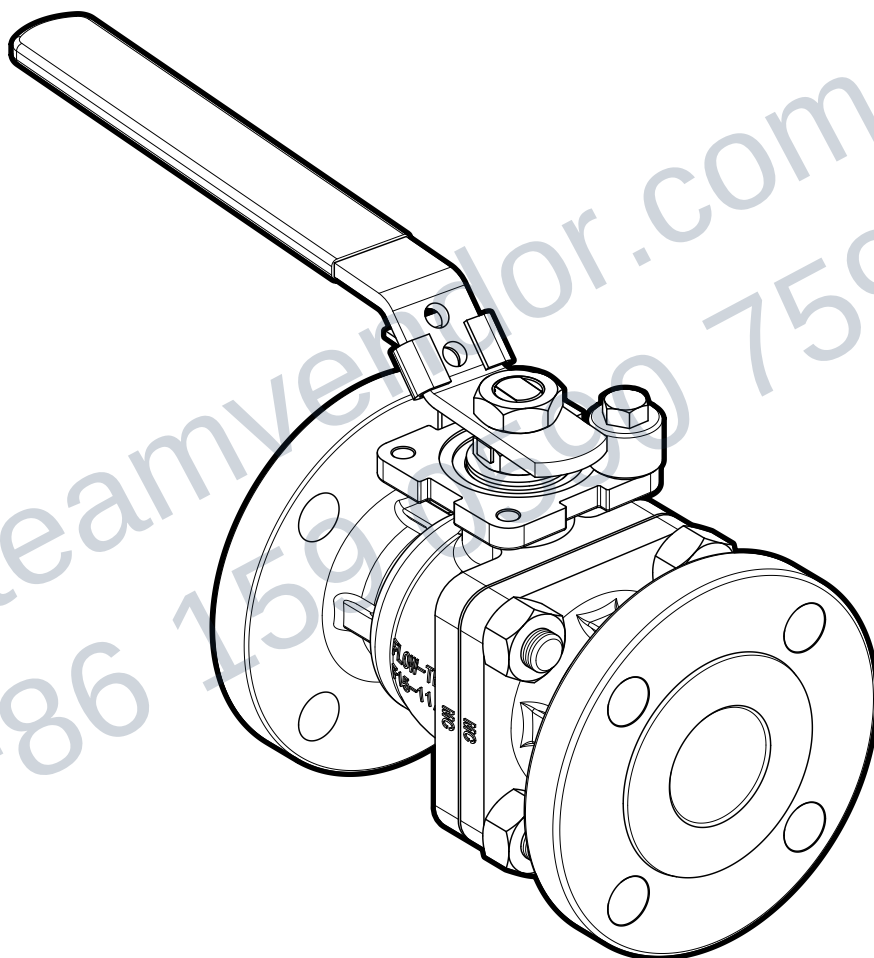

FLOW-TEK, TYP F15/F30

DVOUDÍLNÉ PŘÍRUBOVÉ KULOVÉ VENTILY, PLNÝ PRŮTOK

Návod k montáži, provozu a údržbě



Bray®

OBSAH

1.0	DEFINICE POJMŮ	3
2.0	ÚVOD	4
3.0	SEZNAM DÍLŮ	5
4.0	ŘEZY	6
5.0	OBECNÉ INFORMACE K MONTÁŽI VENTILU	7
6.0	BEZPEČNOSTNÍ RADY A VAROVÁNÍ	8
7.0	KRÁTKODOBÉ A DLOUHODOBÉ SKLADOVÁNÍ	9
8.0	OVLÁDÁNÍ	10
9.0	NASTAVENÍ TĚSNĚNÍ HRÍDELE	11
10.0	NASTAVENÍ TĚSNICÍ VLOŽKY ULOŽENÍ KOULE	13
11.0	POSTUP ROZEBRÁNÍ A ČIŠTĚNÍ	14
12.0	ROZEBRÁNÍ ZA ÚČELEM DEMONTÁŽE HRÍDELE A TĚSNĚNÍ	15
13.0	VIZUÁLNÍ KONTROLA	16
14.0	MONTÁŽ	17
15.0	VYŘÍZENÍ REKLAMACE	19

PEČLIVĚ SI PŘEČTĚTE A DODRŽUJTE NÁSLEDUJÍCÍ POKYNY.
USCHOVEJTE SI TENTO NÁVOD PRO POZDĚJŠÍ POUŽITÍ.

1.0 DEFINICE POJMŮ

Všechny informace v této příručce jsou důležité pro bezpečný provoz a správnou péči o ventil firmy Bray. Seznamte se prosím s následujícími příklady informací použitých v této příručce.



NEBEZPEČÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nezabrání, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.



VAROVÁNÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nezabrání, může mít za následek smrt nebo vážné zranění.



POZOR

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nezabrání, může mít za následek lehké nebo středně těžké zranění.



UPOZORNĚNÍ

Používá se bez varovného bezpečnostního symbolu a označuje potenciální situaci, která, pokud se jí nezabrání, může mít za následek nežádoucí výsledek nebo stav, včetně poškození majetku.

2.0 ÚVOD

Mezi konstrukční vlastnosti tohoto ventilu patří dělené tělo, dvoudílná konstrukce, která umožňuje snadnou údržbu bez použití speciálního nářadí. Tyto ventily mají „kouli na volno“. Koule není upevněna napevno, ale může se volně pohybovat podle tlaku v potrubí.

Díky této vlastnosti jsou tyto ventily schopny těsně uzavřít průtok v obou směrech nebo na konci potrubí bez ohledu na polohu ventilu v potrubí.

Sedlo na výstupní straně ventilu, umístěné naproti tlakové straně uzavřeného ventilu, musí přenášet zatížení způsobené tlakem v potrubí na kouli, zatímco sedlo na vstupní straně ventilu je zatíženo nebo opotřebováváno jen málo. Z tohoto důvodu je někdy možné prodloužit životnost sedla otočením celého ventilu v potrubí.

steamvendor.com
+86 159 0590 7595

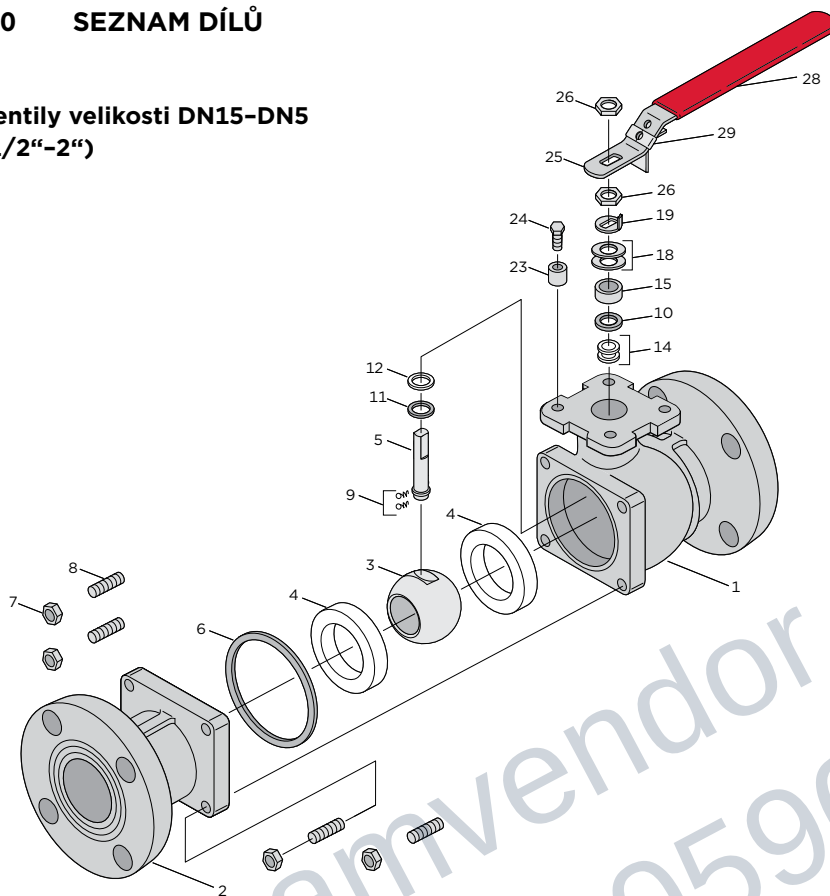
FLOW-TEK, TYP F15/F30 DVOUDÍLNÉ PŘÍRUBOVÉ KULOVÉ VENTILY, PLNÝ PRŮTOK

Návod k montáži, provozu a údržbě



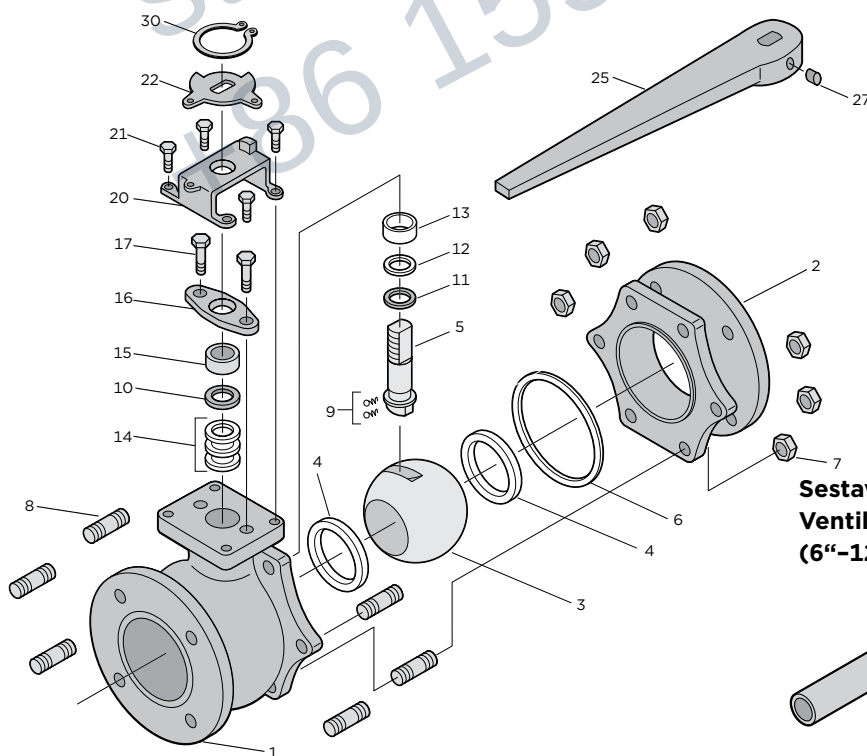
3.0 SEZNAM DÍLŮ

Ventily velikosti DN15-DN5 (1/2"-2")



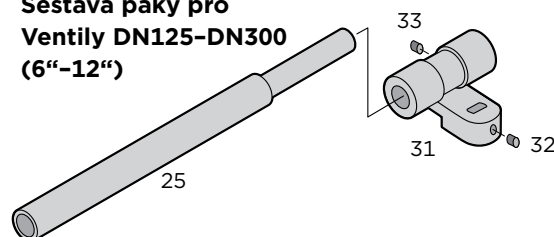
POLOŽKA	NÁZEV
1	delší část těla
2	kratší část těla
3	koule
4	sedlo
5	hřídel
6	těsnění mezi částmi těla
7	matice zajišťující tělo ventilu
8	závitový svorník zajišťující tělo ventilu
9	antistatický prvek
10	ochranný kroužek těsnící vložky
11	ochranný kroužek přítlačné podložky
12	přítlačná podložka
13	uložení hřídele
14	těsnící vložka hřídele
15	kroužek těsnící vložky
16	přítlačný prstenec
17	šroub upevňující přítlačný prstenec
18	talířová podložka
19	pérová podložka s jazyčkem
20	zarážka natočení hřídele - třemen
21	šrouby upevňující zarážku natočení hřídele
22	zarážka natočení hřídele
23	zarážka natočení hřídele - distanční kroužek
24	zarážka natočení hřídele - šroub
25	páka
26	pojistná matice
27	aretační šroub páky
28	manžeta páky
29	uzamykatelný uzávěr
30	pojistný kroužek
31	spojka pro uchycení páky
32	šroub hřídele
33	šroub pro zajištění páky

Ventily velikosti DN65-DN300 (2 1/2"-12")

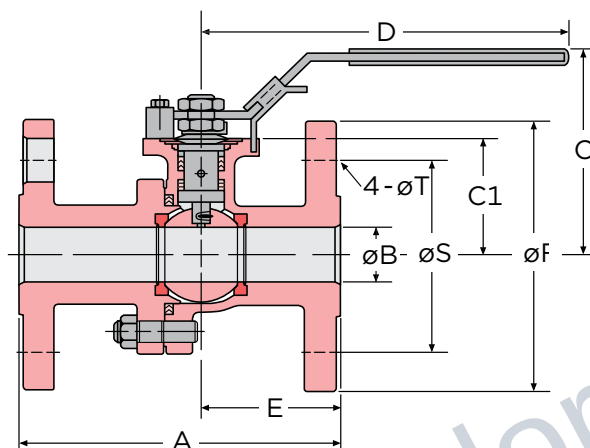


ROZSAH JMENOVITÝCH SVĚTLOSTÍ	PROVEDENÍ PÁKY
DN15-DN5 (1/2"-2")	ohnutá páka
DN65-DN100 (2 1/2"-4")	páka v litém provedení
DN125-DN300 (6"-12")	páka v trubkovém provedení

Sestava páky pro Ventily DN125-DN300 (6"-12")

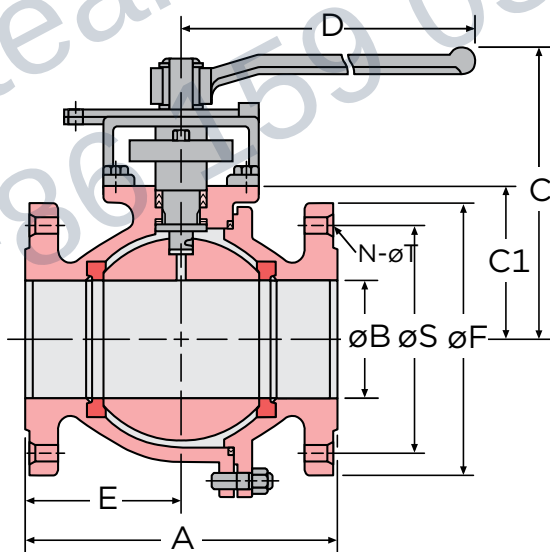


4.0 ŘEZY



ŘEZ VENTILEM VELIKOSTI DN15-DN5 (1/2"-2")

Rozměry lze nalézt v dokumentaci k výrobku.



ŘEZ VENTILEM VELIKOSTI DN65-DN300 (2 1/2"-12")

5.0 OBECNÉ INFORMACE K MONTÁŽI VENTILU

Ventil může být do potrubí namontován s libovolnou orientací a měl by být montován v plně otevřené poloze.

Před montáží ventilů je třeba potrubí očistit od nečistot, otřepů a zbytků po svařování, jinak dojde k poškození sedel a povrchu koule. Pokud je ventil z jakéhokoli důvodu namontován před propláchnutím potrubí, musí zůstat v plně otevřené poloze, dokud není potrubí zcela propláchnuto od nečistot.

Pro tlakovou zkoušku potrubí musí být ventily před natlakováním potrubí nastaveny do napůl otevřené polohy. Pokud je ventil montován na konci potrubí, musí být před natlakováním potrubí nastaven do napůl otevřené polohy s namontovanou zaslepovací přírubou.



UPOZORNĚNÍ

Tlakové zkoušky potrubí s ventilem v uzavřené poloze mohou vést k poškození sedel ventilu a ovlivnit jeho schopnost správně těsnit. Pokud nebudou dodrženy pokyny pro montáž a zkoušky funkčnosti tak, jak je uvedeno, a dojde k poruše ventilu, zaniká záruka na výrobek.

5.1 Použití

Aby byla zajištěna dlouhá životnost ventilu, je třeba ho udržívat v rámci programu preventivní údržby a provozovat ho v souladu s výrobcem doporučenými limity tlaku, teploty a koroze. Během přepravy, skladování a provozu musí být ventil zcela otevřený, nebo zcela zavřený (při přepravě a skladování se upřednostňuje „otevřená“ poloha ventilu). Nepoužívejte pro přiškrcení průtoku, aniž byste prozkoumali podmínky průtoku a tlaku.



VAROVÁNÍ

Před montáží tohoto zařízení se ujistěte, že je vhodné pro zamýšlené použití.

Identifikační štítky uvádějí maximální přípustné podmínky provozu pro tento výrobek.

Dbejte na to, aby bylo zařízení chráněno vhodnými zařízeními pro regulaci tlaku a bezpečnostními prvky, které zajistí, že nebudou překročeny povolené hodnoty.

6.0 BEZPEČNOSTNÍ RADY A VAROVÁNÍ

1. Před montáží se ujistěte, že je ventil vhodný pro zamýšlené použití.
2. Ujistěte se, že potrubí není natlakované a výpustná místa jsou během montáže otevřena/monitorována.
3. Před zahájením prací na ventilu, který je v provozu, se ujistěte, že potrubí bylo vypláchnuto od procesních médií a je bez nebezpečí. Ujistěte se, že jsou k dispozici všechny příslušné bezpečnostní listy. Dodržujte všechny bezpečnostní postupy.
4. Před rozebráním je třeba ventil několikrát otevřít a zavřít, aby se zajistilo, že ve vnitřku těla ventilu není tlak.
5. Při montáži se ujistěte, že jsou všechny závitové spoje bez nebezpečí a jsou správně zašroubovány.
6. Při tlakové zkoušce znovu smontovaného ventilu dodržujte všechna bezpečnostní opatření, abyste předešli případnému zranění. (Používejte správné zkušební zařízení, správné sestavy dílů, dodržujte zkušební postupy.)
7. Dokud je potrubí pod tlakem, NEDEMONTUJTE kroužek těsnicí vložky ani jiné části ventilu.

7.0 KRÁTKODOBÉ A DLOUHODOBÉ SKLADOVÁNÍ

7.1 Krátkodobé skladování

Krátkodobé skladování je definováno jako skladování výrobků a zařízení, která budou použita při realizaci projektu během jednoho až tří měsíců. Krátkodobé skladování musí být prováděno řízeným způsobem takto:

1. Ventily musí být skladovány v uzavřeném, čistém a suchém prostředí.
2. Kulové ventily je třeba skladovat ve zcela otevřené poloze, aby se chránila koule a sedla.
3. Kulové ventily musí zůstat v původním přepravním obalu a musí být umístěny na dřevěných paletách nebo jiných vhodných materiálech. Chrániče čelních ploch ventilu konců musí zůstat nasazené, aby se zabránilo vniknutí nečistot, a měly by se odstranit až při montáži.

7.2 Dlouhodobé skladování

Dlouhodobé skladování je definováno jako skladování výrobků a/nebo zařízení po dobu delší než 3 měsíce. Dlouhodobé skladování musí být prováděno řízeným způsobem takto:

1. Ventily musí být skladovány v uzavřeném, čistém a suchém prostředí.
2. Kulové ventily je třeba skladovat ve zcela otevřené poloze, aby se chránila koule a sedla.
3. Kulové ventily musí zůstat v původním přepravním obalu a musí být umístěny na dřevěných paletách nebo jiných vhodných materiálech. Chrániče čelních ploch ventilu konců musí zůstat nasazené, aby se zabránilo vniknutí nečistot, a měly by se odstranit až při montáži.
4. Ventily je třeba pravidelně kontrolovat, aby bylo zajištěno dodržení výše uvedených podmínek.

Jedná se o obecné pokyny pro skladování ventilů. Informace ohledně specifických požadavků získáte u výrobce.

8.0 OVLÁDÁNÍ

Ventil se ovládá otáčením páky o 1/4 otáčky (90 stupňů) ve směru hodinových ručiček, aby se zavřel, a proti směru hodinových ručiček, aby se otevřel.

8.1 Ventil v otevřené poloze

Páka je rovnoběžně s potrubím.

8.2 Ventil v uzavřené poloze

Páka je kolmo k potrubí.

U ventilů s pohony je třeba zkontrolovat vycentrování pohonu a ventilu. Nesouosost má za následek vysoký provozní krouticí moment a poškození hřídele ventilu a těsnění.

steamvendor.com
+86 159 0590 7595

9.0 NASTAVENÍ TĚSNĚNÍ HŘÍDELE

Netěsnost těsnění hřídele lze opravit bez rozebrání dotáhnutím matice těsnicí vložky / šroubů upevňujících přitlačný prstenec, dokud tato netěsnost nepřestane. Pokud netěsnost přetrvává nebo je krouticí moment ventilu moc velký, jsou těsnění opotřebovaná a je nutná jejich výměna.

Pokud je u ventilů velikosti DN15-DN50 (1/2"-2") zjištěna mírná netěsnost na hřídeli, narovnejte jazýček pérové podložky, utáhněte matici těsnicí vložky tak, abyste zploštili talířové podložky, povolte matici těsnicí vložky o 1/4 otáčky a zajistěte jazýček pérové podložky. Doporučené hodnoty utahovacích momentů pro ventily se standardními rozšiřujícími kódy (trimy) naleznete v tabulce 1. Doporučené hodnoty utahovacích momentů pro ventily s rozšiřujícími kódy (trimy) splňujícími požadavky normy API 608 nebo normy na prchavé emise naleznete v tabulce 3.

U velikostí větších než DN50 (2") jednoduše rovnoměrně utahujte šrouby upevňující přitlačný prstenec, dokud tato netěsnost nepřestane. Neutahujte šrouby a matice větším než dovoleným momentem. Doporučené hodnoty utahovacích momentů pro ventily se standardními rozšiřujícími kódy (trimy) naleznete v tabulce 2. Doporučené hodnoty utahovacích momentů pro ventily s rozšiřujícími kódy (trimy) splňujícími požadavky normy API 608 nebo normy pro prchavé emise naleznete v tabulce 4.



VAROVÁNÍ

Pokud je potrubí pod tlakem, NEDEMONTUJTE kroužek těsnicí vložky ani jiné části ventilu!

Tabulka 1 – utahovací moment matice těsnicí vložky

Jmenovitá světlost ventilu	Doporučený utahovací moment libry na palec	Jmenovitá světlost ventilu DN	Doporučený utahovací moment Nm
1/2	53	15	6
3/4	53	20	6
1	53	25	6
1-1/2	132	40	15
2	132	50	15

Tabulka 2 – utahovací moment šroubu upevňujícího přitlačný prstenec

Jmenovitá světlost ventilu	Doporučený utahovací moment libry na palec	Jmenovitá světlost ventilu DN	Doporučený utahovací moment Nm
2-1/2	89	65	10
3	89	80	10
4	89	100	10
6	106	150	12
8	106	200	12
10	124	250	14
12	124	300	14

FLOW-TEK, TYP F15/F30 DVOUDÍLNÉ PŘÍRUBOVÉ KULOVÉ VENTILY, PLNÝ PRŮTOK

Návod k montáži, provozu a údržbě



Tabulka 3 – utahovací moment pro matici těsnicí vložky – rozšiřující kódy (trimy) pro prchavé emise a normu API 608

Jmenovitá světlost ventilu	Doporučený utahovací moment (libry na palec)		Jmenovitá světlost ventilu DN	Doporučený utahovací moment (Nm)	
	Kombinovaná těsnicí vložka	Standardní těsnicí vložka (grafit, RPTFE)		Kombinovaná těsnicí vložka	Standardní těsnicí vložka (grafit, RPTFE)
1/2		53	15		6
3/4		53	20		6
1		80	25		9
1-1/2		160	40		18
2		160	50		18

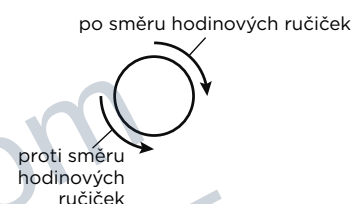
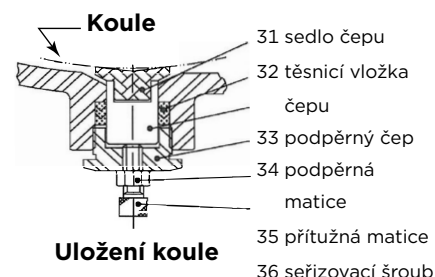
Tabulka 4 – Montážní utahovací moment pro šroub upevňující přítlačný prstenec – rozšiřující kódy (trimy) pro prchavé emise a normu API 608

Jmenovitá světlost ventilu	Doporučený utahovací moment (libry na palec)		Jmenovitá světlost ventilu DN	Doporučený utahovací moment (Nm)	
	Kombinovaná těsnicí vložka	Standardní těsnicí vložka (grafit, RPTFE)		Kombinovaná těsnicí vložka	Standardní těsnicí vložka (grafit, RPTFE)
2-1/2	200	175	65	22,50	20
3	200	175	80	22,50	20
4	200	175	100	22,50	20
6		360	150		41
8		360	200		41
10	poradte se s výrobcem		250	poradte se s výrobcem	
12	poradte se s výrobcem		300	poradte se s výrobcem	

10.0 NASTAVENÍ TĚSNICÍ VLOŽKY ULOŽENÍ KOULE

V ojedinělých případech, kdy dojde k netěsnosti těsnicí vložky čepu, může být zapotřebí provést nastavení těsnicí vložky uložení koule. V případě netěsnosti je třeba při úpravě těsnicí vložky postupovat podle níže uvedených pokynů. Upozorňujeme, že poloha uložení koule je přednastavena z výroby. Nastavení polohy sedla čepu může být nutné pouze v případě, že byly vyměněny součástky uložení koule.

1. Povolte přítužnou matici (35) na seřizovacím šroubu (36) otáčením matice proti směru hodinových ručiček, přičemž šroub přidržíte v nehybné poloze plochým stranovým klíčem.
2. S povolenou přítužnou maticí (35) otáčejte podpěrnou maticí (34) ve směru hodinových ručiček, abyste podle potřeby stlačili těsnicí vložku čepu (32), a zastavili tak únik média z potrubí kolem závitů podpěrné matice.
3. Pouze tlakem prstu otáčejte seřizovacím šroubem (36) ve směru hodinových ručiček, dokud neucítíte odpor, který klade sedlo podpěrného čepu (31) při kontaktu s povrchem koule. Poté otočte seřizovacím šroubem (36) o 1/4 otáčky proti směru hodinových ručiček.
4. Zajistěte seřizovací šroub (36) v poloze s přítužnou maticí (35) tak, že přidržíte hlavu seřizovacího šroubu (36) v nehybné poloze pomocí plochého stranového klíče a zároveň pevně utáhnete přítužnou matici (35) ve směru hodinových ručiček.



11.0 POSTUP ROZEBRÁNÍ A ČIŠTĚNÍ



POZOR

Před rozebráním musí být z potrubí vypuštěn tlak. Ventil je třeba několikrát otevřít a zavřít, aby se zajistilo, že ve vnitřku těla ventilu není tlak. V kulových ventilech v uzavřeném stavu se mohou nacházet natlakovaná procesní média. Propláchněte potrubí s ventilem v napůl otevřené poloze, abyste z něj odstranili nebezpečná média.

Pokud byl ventil používán k regulaci nebo uzavírání nebezpečných médií, je nutné jej před rozebráním dekontaminovat.

Za účelem bezpečné demontáže a montáže se doporučuje provést následující kroky.

Ventily dodávané z výroby obsahují mazivo na bázi silikonu. Je určeno pro záběh ventilu a pokud je pro konkrétní použití nevhodné, lze jej odstranit rozebráním ventilu a omytím rozpouštědlem.

12.0 ROZEBRÁNÍ ZA ÚČELEM DEMONTÁŽE HŘÍDELE A TĚSNĚNÍ

Odšroubujte šrouby a matice na spojení přírub a demontujte ventil z potrubí za účelem provedení údržby.

POZNÁMKA: Je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškrábání nebo poškození vroubkované těsnicí plochy příruby. Tyto ventily jsou těžké!

Před zahájením demontáže z potrubí je třeba ventily dostatečně podepřít.

Povolte aretační šroub páky a odstraňte páku a zarážku. Poté odšroubujte matice těsnicí vložky a demontujte přítlačný prstenec a těsnicí vložku.

Odšroubujte matice spojující obě části těla pomocí stranového klíče správné velikosti. Zdvihněte kratší část těla. Jedno sedlo by mělo vypadnout s kratší částí těla.

Vyjměte těsnění mezi částmi těla.

Chcete-li vyjmout kouli, otočte hřídel tak, aby byla koule v úplně zavřené poloze. V případě potřeby zdvihněte kouli z těla pomocí popruhu a zdvihacího zařízení.

POZNÁMKA: Je třeba dbát maximální opatrnosti, aby nedošlo k poškození koule.

Vyjměte druhé sedlo.

Je nutné demontovat hřídel zevnitř těla – poklepáním na horní část hřídele by mělo dojít k jejímu uvolnění. Přítlačnou podložku je nutné vyjmout spolu s hřídelí. Poté demontujte těsnicí vložku hřídele.

13.0 VIZUÁLNÍ KONTROLA

Vyčistěte a zkontrolujte kovové díly. Pokud nedošlo k poškození dosedacích ploch v důsledku otěru nebo koroze, není nutné kouli a hřídel vyměňovat. Důrazně doporučujeme výměnu všech měkkých částí vždy, když je ventil rozmontován za účelem údržby, aby se zabránilo následné netěsnosti po opětovném smontování ventilu.

POZNÁMKA: Pokud se do systému nesmí dostat žádné mazivo, lze ventil smontovat a provozovat na sucho; nicméně mírné namazání lícujících dílů usnadní smontování a sníží počáteční krouticí moment. Použité mazivo musí být kompatibilní s kapalinou používanou v potrubí.

steamvendor.com
+86 159 0590 7595

14.0 MONTÁŽ

Vložte jedno sedlo do prohlubně pro sedlo v těle ventilu tak, aby zakřivená část sedla směřovala ke kouli.

Nasuňte přítlačnou podložku na hřídel a posuňte hřídel směrem nahoru skrz tělo. Namontujte těsnicí vložku a kroužek těsnicí vložky se šroubem upevňujících přítlačný prstenec. Utahujte pojistnou matici těsnicí vložky doporučeným utahovacím momentem podle **tabulky 1-4** (strana 11/12).

Namontujte zarážku, páku a pojistnou matici páky.

Otočte pákou po směru hodinových ručiček do polohy ZAVŘENO. Zarovnejte štěrbinu v kouli s jazýčkem hřídele a zasuňte kouli na své místo. U ventilů s koulí s výřezem ve tvaru V vložte kouli tak, aby směřovala výřezem ve tvaru V směrem k sedlu smontovanému dle bodu 1. Výřez v kouli ve tvaru V by měl být na výstupní straně těla ventilu – viz. šipka na těle ventilu vyznačující směr průtoku. Otočte pákou proti směru hodinových ručiček do polohy OTEVŘENO, abyste kouli přidrželi na svém místě.

Namontujte zbývající sedlo do kapsy pro sedlo v kratší části těla.

Vložte těsnění určené mezi části těla do zahlužení na přírubě pro spojení obou částí těla.

Spojte kratší a delší část těla a zarovnejte spolu koncové příruby. Protože se rozložení šroubů přírub pro spojení částí těla liší od rozložení šroubů příruby pro montáž do potrubí, je možné smontovat ventil, jehož otvory pro šrouby v přírubách pro montáž do potrubí nejsou zarovnány. Ujistěte se, že otvory pro šrouby koncových přírub jsou vycentrovány tak, aby vedly paralelně k ose ventilu.

POZNÁMKA: Při spojování kratší a delší části těla ventilu dávejte pozor, abyste nepoškodili těsnění určené mezi částí těla.

Namontujte matice zajišťující tělo ventilu a utáhněte je do kříže utahovacím momentem uvedeným v **tabulce 5**.

Tabulka 5 - utahovací moment matic zajišťujících tělo ventilu

Jmenovitá světlost ventilu	Doporučený utahovací moment libry na palec		Jmenovitá světlost ventilu	Doporučený utahovací moment Nm	
Velikost v palcích	F15	F30	DN	F15	F30
1/2	140	140	15	16	16
3/4	140	140	20	16	16
1	210	210	25	24	24
1-1/2	550	550	40	62	62
2	550	550	50	62	62
2-1/2	550	550	65	62	62
3	550	1000	80	62	113
4	550	1000	100	62	113
6	1000	1000	150	113	113
8	1000	1450	200	113	164
10	1450	2400	250	164	271
12	1450	3600	300	164	407

Montáž – pokračování



VAROVÁNÍ

Při seřizování závitových svorníků zajišťujících tělo ventilu je třeba věnovat mimořádnou pozornost tomu, aby byly zcela dotaženy. Měl by být viditelný alespoň jeden závit svorníku za přírubou na straně delší části těla a jeden závit za maticí na straně kratší části těla.

Ventil otevírejte a zavírejte pomalu, jemným pohybem tam a zpět, abyste postupně dosáhli plného otočení o 90°. Pomalým pohybem při otevírání a zavírání se okraje sedla zformují tak, že budou trvale těsnit vůči kouli. Rychlý otáčivý pohyb může v tomto okamžiku způsobit proříznutí sedel dříve, než se stihnou správně zformovat, aby těsnila.

Pokud je to možné, vyzkoušejte ventil před jeho opětovným umístěním do potrubí.



VAROVÁNÍ

Pokud není ventil řádně zajištěn, může dojít k jeho uvolnění pod tlakem a následnému zranění. Ventil vždy připojte k přírubám stejné tlakové třídy a zajistěte jej úplnou sadou šroubů na spojení přírub.

POSTUP ZKOUŠKY

1. Připevněte k ventilu zkušební přírubu s úplnou sadou šroubů na spojení přírub a vhodným těsněním. Otočte ventil tak, aby otvor (průchod ventilem) byl ve svislé poloze a zkušební sedlo směřovalo nahoru.
2. Přiveďte stlačený vzduch o tlaku 3,4 až 6,9 barg (50 až 100 psig). Částečně otevřete ventil pod tlakem a poté jej pomalu zavřete, abyste se ujistili, že je vnitřní část ventilu natlakována (použijte ochranu sluchu). Nalijte vodu do horního vstupu tak, aby byla koule zcela pod vodou, a vizuálně zkontrolujte, zda se netvoří bublinky. Pokud se objeví bublinky, vypusťte vodu, několikrát ventil otevřete a zavřete a znovu proveďte kontrolu. Chcete-li zkontrolovat těsnost druhého vstupu, obraťte ventil a do právě kontrolované přípojky přiveďte stlačený tlak.
3. Při této příležitosti zkontrolujte těsnění hřídele tak, že oblast kroužku těsnicí vložky potřete roztokem mýdlové vody. Pokud dojde k netěsnosti, utahujte těsnění hřídele, dokud netěsnost neustane.

15.0 VYŘÍZENÍ REKLAMACE

Všechny výrobky zaslané firmě Bray vyžadují číslo pro vyřízení reklamace (RMA). Pokyny a formuláře pro vyřízení reklamace, které je třeba vyplnit před zasláním kteréhokoli výrobku, Vám poskytne zástupce firmy Bray.

Při vyžádání čísla pro vyřízení reklamace (RMA) je třeba uvést následující informace:

- > sériové číslo,
- > objednávací číslo (obj. č.),
- > měsíc a rok výroby,
- > technické údaje pohonu,
- > aplikace,
- > procesní médium/média,
- > provozní teplota,
- > provozní tlak,
- > celkový odhadovaný počet otevření a zavření (od poslední montáže nebo opravy).

POZNÁMKA: Informace o výrobku jsou uvedeny na identifikačním štítku připevněném k zařízení.



UPOZORNĚNÍ

Před zasláním do firmy Bray je nutné vyčistit a vydezinfikovat všechny materiály ventilu. Je nutné přiložit bezpečnostní listy a prohlášení o dekontaminaci.

OD ROKU 1986 POSKYTUJE FIRMA BRAY ŘEŠENÍ PRO REGULACI PRŮTOKU PRO RŮZNÁ PRŮMYSLOVÁ ODVĚTVÍ PO CELÉM SVĚTĚ.

VÍCE INFORMACÍ O PRODUKTECH FIRMY BRAY A POBOČKÁCH VE VAŠEM OKOLÍ NALEZNETE NA WEBU **BRAY.COM**.

SÍDLO FIRMY

BRAY INTERNATIONAL, INC.

13333 Westland East Blvd.
Houston, Texas 77041, USA
Tel: +1.281.894.5454

steamvendor.com
+86 159 0590 7595

Veškeré údaje, technické informace a doporučení v tomto dokumentu jsou určeny pouze pro všeobecné použití. Konkrétní požadavky a výběr materiálu pro zamýšlené použití konzultujte se zástupci nebo s výrobním závodem firmy Bray. Vyhraujeme si právo na změnu nebo úpravu provedení produktu nebo samotného produktu bez předchozího upozornění. Patenty jsou vydané a přihlášeny po celém světě. Bray® je registrovaná ochranná známka firmy Bray International, Inc.

© 2022 BRAY INTERNATIONAL. VŠECHNA PRÁVA VYHRAZENA. BRAY.COM

CZ_BR_IOM_BV_F15_F30_20250114



ŠPIČKOVÁ FIRMA V OBORU

BRAY.COM