



UZSTĀDĪŠANAS, SERVISA UN APKOPES INSTRUKCIJAS

PRETVĀRSTS



INOXPA, S.A.

c/Telers, 54 Apto. 174

E-17820 Banyoles

Girona (Spānija)

Tālr.: (34) 972 - 57 52 00

Fakss: (34) 972 - 57 55 02

E-pasts: inoxpa@inoxpa.com

www.inoxpa.com

Oriģinālās rokasgrāmatas tulkojums

10.501.30.00LV
(D) 2022/07



Iekļaušanas deklarācija

Ražotājs: **INOXPA, S.A.**
c/ Telers, 57
17820 Banyoles (Girona), Spānija

ar šo paziņo, ka mašīna:

PRETVĀRSTS 72700

ar sērijas numuru: _____

atbilst šādu direktīvu attiecīgajiem noteikumiem:

Mašīnu direktīva 2006/42/EK
Spiedieniekārtu direktīva 2014/68/ES

Tas arī paziņo, ka šīs daļēji komplektētās mašīnas tehniskā dokumentācija ir izstrādāta saskaņā ar VII papildinājuma B iedaļu, un tas piekrīt izdot šo dokumentāciju, kā un kad to pieprasa valsts iestādes.

Saskaņā ar Regulu (EK) 1935/2004 par materiāliem un izstrādājumiem, kas paredzēti saskarei ar pārtiku.

Saskaņā ar Regulu (EK) 2023/2006 par labu, materiālu un izstrādājumu, kas paredzēti saskarei ar pārtiku, ražošanas praksi.

Iepriekš minētās daļēji komplektētās mašīnas NEDRĪKST nodot ekspluatācijā, līdz galīgā mašīna, kurā tā jāiekļauj, nav deklarēta atbilstoši Mašīnu direktīvai, kā noteikts II A pielikumā.

Personas, kas ražotāja vārdā ir pilnvarota sagatavot deklarāciju un tiesīga apkopot Kopienas noteikto tehnisko dokumentāciju, identifikācija:

Banyoles, 2021. gada 6. augusts

Deivids Reiers Brunets (David Reyer Brunet)
Tehniskā biroja vadītājs

1. Drošība

1.1. LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Šī lietošanas instrukcija satur pamatnorādījumus, kas jāievēro uzstādīšanas, palaišanas un apkopes laikā. Lietošanas instrukcijā publicētā informācija ir balstīta uz atjauninātu informāciju. INOXPA patur tiesības bez iepriekšēja brīdinājuma mainīt šo lietošanas instrukciju.

1.2. PALAIŠANAS INSTRUKCIJAS

Šī lietošanas instrukcija satur būtisku noderīgu informāciju, lai pareizi izmantotu un uzturētu vārstu. Jāievēro un jāizpilda ne tikai šajā nodaļā norādītie drošības norādījumi, bet arī īpašie pasākumi un ieteikumi, kas iekļauti šīs rokasgrāmatas citās nodaļās. Šī instrukcija jāuzglabā drošā vietā, kas atrodas iekārtas tuvumā.

1.3. DROŠĪBA

1.3.1. Brīdinājuma simboli.



Vispārējs traumu apdraudējums



Traumu risks, kuru rada aprīkojuma rotējošās daļas



Bīstamība saskarē ar elektrību



Bīstamība! Kaustiski vai kodīgi līdzekļi.



Bīstamība! Piekārtas kravas



Bīstamības risks, kas apdraud aprīkojuma pareizu darbību.



Obligāta prasība drošības ievērošanai darbā



Briļļu lietošana ir obligāta.

1.4. VISPĀRĪGIE DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI



Pirms vārsta uzstādīšanas un palaišanas rūpīgi izlasiet lietošanas instrukciju. Šaubu gadījumā sazinieties ar INOXPA

1.4.1. Uzstādīšanas laikā.



Vienmēr jāievēro 8. nodaļa *Tehniskās specifikācijas*.

Vārsta uzstādīšana un lietošana vienmēr jāveic saskaņā ar spēkā esošajiem noteikumiem par drošību un veselību.

Pirms vārsta palaišanas pārbaudiet, vai tas samontēts pareizi un, vai vārpsta ir perfekti noregulēta. Neprecīzs regulējums un/vai pārmērīga spēka pielietošana vārsta nostiprināšanas laikā var izraisīt mehāniskas problēmas vārstā.

1.4.2. Darbības laikā.



Vienmēr jāievēro 8. nodaļa *Tehniskās specifikācijas*. Nekādā gadījumā nedrīkst pārsniegt norādītās robežvērtības.



NEKAD nepieskarieties vārstam un/vai caurulēm, kam darbības laikā ir saskare ar šķidrumu. Strādājot ar sakarsušiem produktiem, jūs riskējat apdedzināties.



Vārsts satur detaļas, kas darbojas lineārā kustībā. Nelieciet rokas vai pirkstus vārsta aizvēšanas zonā. Tas var izraisīt smagas traumas.

1.4.3. Apkopes laikā



Vienmēr jāievēro 8. nodaļa *Tehniskās specifikācijas*.

NEKAD nejauciet ārā vārstu, iekams caurules nav iztukšotas. Paturiet prātā, ka šķidrums caurulē var būt bistams vai stipri uzkaršis. Šādos gadījumos skatiet katras valsts spēkā esošos noteikumus.

Neatstājiet detaļas izmētātas uz grīdas.



Visi elektriskie darbi jāveic pilnvarotam personālam.

1.4.4. Saskaņā ar instrukcijām.

Jebkura instrukciju neievērošana var radīt risku operatoriem, videi un mašīnai, kā arī zaudēt tiesības pieprasīt zaudējumu atlīdzību

Šī neievērošana var radīt šādus riskus:

- Mašīnu/iekārtu svarīgu funkciju kļūme.
- Īpašu apkopes un remonta procedūru atteice.
- Elektrisko, mehānisko un ķīmisko risku iespējamība.
- Tas apdraud vidi, izdalot kaitīgas vielas.

1.5. GARANTĪJA.

Jebkura garantija nekavējoties tiek atcelta un saskaņā ar likumu, un turklāt mēs pieprasām kompensāciju par jebkādam trešo personu civiltiesiskās atbildības prasībām, ja:

- Uzstādīšanas un apkopes darbi nav veikti saskaņā ar šīs rokasgrāmatas norādījumiem.
- Remontu nav veicis mūsu personāls vai tas izdarīts bez mūsu rakstiskas atļaujas.
- Izmantotās detaļas nav oriģinālās INOXPA detaļas.
- Mūsu materiālos ir veiktas izmaiņas bez rakstiskas atļaujas.
- Materiāls ir slikti, nepareizi izmantots vai ir pieļauta nolaidība vai arī tas nav izmantots saskaņā ar šīs rokasgrāmatas norādēm un paredzēto lietojumu.

Ir piemērojami arī vispārējie piegādes nosacījumi, kas jau ir jūsu rīcībā.

Lūdzu, nevilcinieties sazināties ar mums, ja rodas šaubas vai ir nepieciešami pilnīgāki paskaidrojumi par konkrētiem datiem (pielāgošana, montāža, demontāža utt.).

2. Satura rādītājs

1. Drošība	
1.1. Lietošanas instrukcija	3
1.2. Palaišanas instrukcijas	3
1.3. Drošība	3
1.4. Vispārīgie drošības norādījumi	3
1.5. Garantija	4
2. Satura rādītājs	
3. Saņemšana un uzstādīšana	
3.1. Sūtījuma pārbaude	6
3.2. Piegāde un izpakošana	6
3.3. Identifikācija	6
3.4. Atrašanās vieta	6
3.5. Montāža	7
3.6. Inspekcija un pārbaude	7
3.7. Metināšana	7
4. Palaišana	
4.1. Palaišana	9
4.2. Darbība	9
5. Problēmas darbībā: Cēloņi un risinājumi	
6. Apkope	
6.1. Vispārīgā informācija	11
6.2. Apkope	11
6.3. Tīrīšana	12
7. Montāža un demontāža	
7.1. Pretvārsta demontāža/montāža	13
7.2. Pretvārsta pozīcija	13
8. Tehniskās specifikācijas	
8.1. Metināšanas/Metināšanas pretvārsta izmēri	15
8.2. Sadaļu un daļu saraksts	16
8.3. Rezerves daļas	16

3. Saņemšana un uzstādīšana

3.1. SŪTĪJUMA PĀRBAUDE

Saņemot vārstu, vispirms jāpārbauda, vai tas atbilst piegādes pavadzīmē ierakstītajam.

INOXPA pirms iepakojšanas pārbauda visu aprīkojumu, lai gan nevar garantēt, vai preces līdz lietotājam nonāks neskartas. Tādēļ saņemtais vārsts un jebkurš cits izstrādājums jāpārbauda un, ja tiek konstatēts, ka tas nav perfektā lietošanas stāvoklī un/vai nav iekļautas visas detaļas, pārvadātājam pēc iespējas ātrāk jāiesniedz ziņojums.

Uz katra vārsta ir iegravēts ražošanas numurs. Visos dokumentos un korespondencē norādiet ražošanas numuru.

3.2. PIEGĀDE UN IZPAKOŠANA



INOXPA nav atbildīgs par neatbilstošu vārsta un tā sastāvdaļu izpakošanu.

3.2.1. Piegāde:

Pārbaudiet, vai ir visas piegādes pavadzīmē norādītās detaļas

- Pilnīgs vārsts.
- Tās sastāvdaļas (ja ir komplektā).
- Piegādes pavadzīmē.
- Lietošanas instrukcija.

3.2.2. Izpakošana:

Vārstu vai detaļas izņemiet no iepakojuma.

Pārbaudiet, vai vārsts vai tā sastāvdaļas nav bojāti transportēšanas laikā.

Izvairieties no jebkādiem iespējamiem vārsta un tā sastāvdaļu bojājumiem.

3.3. IDENTIFIKĀCIJA

2	727	00	050	IT														
MATERIAL JUNTAS SEAT MATERIAL / MATIERE DES JOINTS E - EPDM V - VITON I - INOX T - TEPLÓN																		
DIÁMETRO NOMINAL / NOMINAL DIAMETER / DIAMETRE NOMINAL DIN <table border="1"> <tr> <td>025</td> <td>032</td> <td>040</td> <td>050</td> <td>065</td> <td>080</td> <td>100</td> </tr> </table> Pulgadas <table border="1"> <tr> <td>101</td> <td>112</td> <td>200</td> <td>212</td> <td>300</td> <td>400</td> </tr> </table>					025	032	040	050	065	080	100	101	112	200	212	300	400	
025	032	040	050	065	080	100												
101	112	200	212	300	400													
CÓDIGO CONEXIONES / CODE CONNECTIONS / CODES DES CONNEXIONS <table border="0"> <tr> <td>00 - Soldar/Soldar</td> <td>22 - Garolla/Garolla</td> </tr> <tr> <td>10 - Macho/Soldar</td> <td>15 - Brida PN6/Macho</td> </tr> <tr> <td>11 - Macho/Macho</td> <td>19 - Brida PN10/Macho</td> </tr> <tr> <td>13 - Macho/Tuerca</td> <td>70 - Macho/Soldar SMS</td> </tr> <tr> <td>18 - Macho/Brida cuadrada</td> <td>73 - Macho/Tuerca SMS</td> </tr> <tr> <td>30 - Tuerca/Soldar</td> <td>77 - Macho/Macho</td> </tr> <tr> <td>33 - Tuerca/Tuerca</td> <td>17 - Clamp/Clamp</td> </tr> </table>					00 - Soldar/Soldar	22 - Garolla/Garolla	10 - Macho/Soldar	15 - Brida PN6/Macho	11 - Macho/Macho	19 - Brida PN10/Macho	13 - Macho/Tuerca	70 - Macho/Soldar SMS	18 - Macho/Brida cuadrada	73 - Macho/Tuerca SMS	30 - Tuerca/Soldar	77 - Macho/Macho	33 - Tuerca/Tuerca	17 - Clamp/Clamp
00 - Soldar/Soldar	22 - Garolla/Garolla																	
10 - Macho/Soldar	15 - Brida PN6/Macho																	
11 - Macho/Macho	19 - Brida PN10/Macho																	
13 - Macho/Tuerca	70 - Macho/Soldar SMS																	
18 - Macho/Brida cuadrada	73 - Macho/Tuerca SMS																	
30 - Tuerca/Soldar	77 - Macho/Macho																	
33 - Tuerca/Tuerca	17 - Clamp/Clamp																	
CÓDIGO FIGURA / CODE FIGURE / CODE DE LA PIECE																		
MATERIAL V RETENCION / MATERIAL CHECK VALVE / MATIERE DE LA CLAPET - AISI 304L 2 - AISI 316L																		



Pircējs vai lietotājs ir atbildīgs par vārsta montāžu, uzstādīšanu, iedarbināšanu un darbību.

3.4. ATRAŠANĀS VIETA

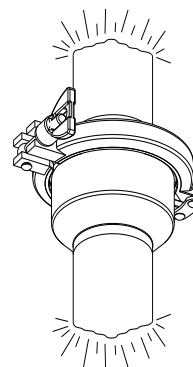
Novietojiet vārstu tā, lai atvieglotu inspekcijas un pārbaudes. Ap vārstu atstājiet pietiekami daudz vietas atbilstoši pārbaudei, atdalīšanai un apkopei (sk. 3.7.3. sadaļu).

3.5. MONTĀŽA

Kad vārsta atrašanās vieta ir noteikta, cauruli var savienot, metinot vārsta korpusu un vāku vai izmantojot piederumus (savienotājus). Pretvārsts jāuzstāda vertikāli un plūsmas virzienā.

Vārsta montāžas laikā jāizvairās no pārmērīga stresa un īpaša uzmanība jāpievērš šādiem jautājumiem:

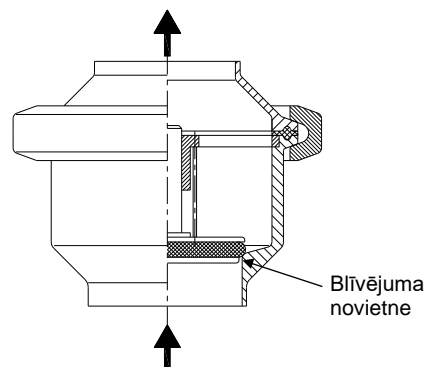
- Vibrācija, kas var rasties iekārtā.
- Cauruļu izplešanās karstu šķidrumu cirkulācijas laikā.
- Svārs, kuru caurule iztur.
- Pārmērīga metināšanas intensitāte.



3.6. INSPEKCIJA UN PĀRBAUDE

Pirms lietošanas pārbaudiet sekojošo:

- Atveriet un aizveriet vārstu vairākas reizes, lai pārlicinātos, vai tas darbojas pareizi un, vai vārpstas blīvējums vienlaidus pieguļ vārsta korpusam.



3.7. METINĀŠANA



Metināšanas darbus drīkst veikt tikai personas, kas ir kvalificētas, apmācītas un aprīkotas ar nepieciešamajiem līdzekļiem šī darba veikšanai.

Pirms metināšanas darbu sākšanas demontējiet vārstu.

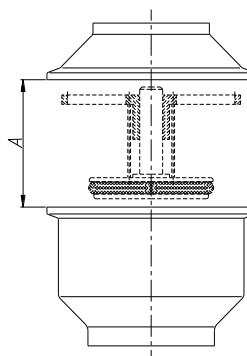
3.7.1. Metināšana/metināšanas pretvārsts. 72700. att.

Izjauciet vārstu, kā norādīts sadaļā *Demontāža*.

Pieminiet vārsta korpusu un vāku caurulēm.

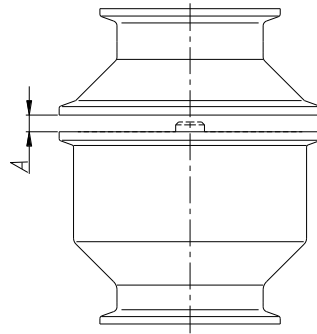
Metinot vārsta korpusu un vāku, pārbaudiet, vai tos var atdalīt aksiāli (sk. A pacēlumu), lai izjauktu vārsta iekšējās daļas (paplāksne, vārpsta, vadotnes bukse, atsperi).

DN	A
25-1"	38
32	39
40-1 1/2"	45
50-2"	50
2 1/2"	58
65	63
3"	63
80	69
100-4"	78



Ja vārsts ir pievienots, izmantojot piederumus (savienotājus), tad pacēlums A var būt daudz zemāks.

DN	A
25-1"	2
32	3
40-1 1/2"	3
50-2"	5
2 1/2"	5
65	5
3"	5
80	5
100-4"	10



4. Palaišana

Vārsta palaišanu var veikt, ja tiek ievēroti norādījumi, kas norādīti 3. nodaļā – *Saņemšana un uzstādīšana*.

4.1. PALAIŠANA



Pirms palaišanas atbildīgajām personām jābūt atbilstoši informētām par vārsta darbību un jāievēro drošības norādījumi. Šai lietošanas instrukcijai vienmēr jābūt pieejamai personālam.

Pirms vārsta palaišanas jāņem vērā šādi pasākumi:

Pārbaudiet, vai vārsts darbojas vienmērīgi. Ja nepieciešams, veiciet sistēmas tīrīšanu.

Pārbaudiet, vai vārsta darbība ir vienmērīga. Ja nepieciešams, eļļojiet ar speciālu smērvielu vai ziepjūdeni.

Pārbaudiet, vai nav iespējamu noplūžu un, vai visas caurules un savienojumi ir ūdensnecaurlaidīgi un bez noplūdēm.

Darbiniet vārstu.

4.2. DARBĪBA



Nemainiet darbības parametrus, kuriem vārsts ir izstrādāts, bez iepriekšējas INOXPA atļaujas.



Apdegumu risks! Nepieskarieties vārstam vai caurulēm, kad cirkulē uzkaršuši šķidrumi vai tiek veikta tīrīšana un/vai sterilizācija.

Šis aprīkojums ir piemērots izmantošanai pārtikas apstrādes procesos.

5. Problēmas darbībā: Cēloņi un risinājumi

PROBLĒMA	CĒLONIS/EFEKTS	RISINĀJUMS	
ĀRĒJĀ NOPLŪDE. PRODUKTS NOPLŪST NO SKAVAS	Savienojuma blīvējums ir nolietojies vai bojāts. Ūdensnecaurlaidības zudums	<ul style="list-style-type: none"> Nomainiet blīvējumus. Nomainiet blīves ar citiem materiāliem, kas ir vairāk piemēroti produktam. Pievelciet skavu 	
PRODUKTA IEKŠĒJĀ NOPLŪDE (VĀRSTS AIZVĒRTS)	Priekšlaicīga blīvējumu nolietošānās	<ul style="list-style-type: none"> Nomainiet blīvējumus. 	
	Priekšlaicīga blīvējumu nolietošānās	<p>Ūdensnecaurlaidīgais blīvējums ir nolietojies vai to ir ietekmējis produkts.</p> <p>Pārmērīgs spiediens līnijā.</p> <p>Darba temperatūra ir pārāk augsta</p> <p>Ūdensnecaurlaidības zudums (vibrācija).</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nomainiet blīvējumus ar citiem, atšķirīgas kvalitātes, ja tie ir priekšlaicīgi bojāti. Pievelciet vaļīgās daļas Tīriet bieži
	Pretspiediens	<ul style="list-style-type: none"> Nomainiet atsperi pret spēcīgāku. 	
VĀRSTS NEATVERAS/NEAIZVERAS	Blīvējuma savienojuma deformācija. Atspere sliktā stāvoklī un/vai iestrēgusi (netīrumi)	<ul style="list-style-type: none"> Nomainiet blīvējumus ar citiem, atšķirīgas kvalitātes, ja tie ir priekšlaicīgi bojāti. Nomainiet atsperi un/vai vārpstu (tīru). 	

* Nerūsējošā tērauda/nerūsējošā tērauda novietnēs ir iespējama noplūde, kas izraisa nepietiekamu šķidrums daudzumu pakārtotajās caurulēs.

6. Apkope

6.1. VISPĀRĪGĀ INFORMĀCIJA

Šim vārstam, tāpat kā jebkurai citai mašīnai, nepieciešama apkope. Šajā rokasgrāmatā ietvertie norādījumi attiecas uz rezerves daļu identifikāciju un nomaiņu. Norādījumi ir sagatavoti apkopes personālam un tiem, kas atbild par rezerves daļu piegādi.



Rūpīgi izlasiet 8. nodaļu *Tehniskās specifikācijas*.

Viss nomainītais materiāls ir atbilstoši jāutilizē/jāpārstrādā saskaņā ar attiecīgajā teritorijā spēkā esošajām direktīvām.

Vārstu montāžu un demontāžu drīkst veikt tikai kvalificēts personāls.

Pirms apkopes darbu uzsākšanas pārlicinieties, vai caurulēs nav spiediena.

6.2. APKOPE

Lai veiktu atbilstošu apkopi, ieteicams veikt:

- Regulāru vārsta un tā sastāvdaļu pārbaudi.
- Reģistrējiet katru vārsta darbību, atzīmējot visus incidentus.
- Noliklavā vienmēr jābūt rezerves blīvējumiem.

Apkopes laikā īpašu uzmanību pievēršiet šajā rokasgrāmatā norādītajām bīstamības norādēm.



Apkopes laikā vārsts un caurules nedrīkst būt zem spiediena.

Apkopes laikā vārsts nedrīkst uzkarst. Audegumu risks!

6.2.1. Apkope

Blīvējumu nomaiņa	
Profilaktiskā apkope	Nomainiet pēc divpadsmit (12) mēnešiem.
Apkope pēc noplūdes	Nomainiet procesa beigās.
Plānotā apkope	Regulāri pārbaudiet, vai nav noplūžu un vai vārsts darbojas nevainojami. Saglabājiet vārsta ierakstu. Izmantojiet statistiku, lai plānotu pārbaudes.
Eļļošana	Montāžas laikā lietojiet smērvielas, kas ir saderīgas ar blīvējuma materiālu. Skatiet nākamo tabulu.

BLĪVĒJUMA SASTĀVDAĻA	SMĒRVIELA	Klase NLGI DIN 51818
NBR/ FPM/ VMQ	Klübersynth UH 1 64-2403	3
EPDM/ NBR/ FPM	PARALIQ GTE 703	3

Laika intervāls starp katru profilaktisko apkopi var atšķirties atkarībā no darba apstākļiem, kādiem vārsts ir pakļauts: Temperatūra, spiediens, darbību skaits dienā, izmantoto tīrīšanas šķīdumu veids, utt.

6.2.2. Uzglabāšana

Vārsti jāuzglabā slēgtā vietā, ievērojot šādus nosacījumus:

Temperatūra no 15°C līdz 30°C

Relatīvais mitrums <60%

Iekārtas uzglabāšana brīvā dabā NAV atļauta.

6.2.3. Rezerves daļas

Lai pieprasītu rezerves daļas, jānorāda vārsta tips, pozīcija un detaļas apraksts, kas atrodams sadaļā 'Tehniskās specifikācijas'.

6.3. TĪRĪŠANA



Agresīvu tīrīšanas līdzekļu, piemēram, kaustiskās soda un slāpekļskābes, lietošana var izraisīt ādas apdegumus.

Tīrīšanas laikā izmantojiet gumijas cimdus.



Vienmēr valkājiet aizsargbrilles.

6.3.1. Automātisks CIP (tīrīšana uz vietas)

Ja vārsts ir uzstādīts sistēmā, kas aprīkota ar CIP procesu, tā demontāža nebūs nepieciešama.

Tīrīšanas risinājumi CIP procesiem.

Izmantojiet tikai tīru ūdeni (bez hlora), lai sajauktu ar tīrīšanas līdzekļiem:

- a) Sārma šķīdums:** 1% svara kaustiskās sodas (NaOH) 70°C (150°F) temperatūrā
- 1 Kg NaOH + 100 l. ūdens = tīrīšanas šķīdums
- 2.2 l. NaOH 33% + 100 l. ūdens = tīrīšanas šķīdums
- b) Skābes šķīdums:** 0,5% slāpekļskābes (HNO₃) svara 70°C (150°F) temperatūrā
- 0.7 litri HNO₃ 53% + 100 l. ūdens = tīrīšana



Pārbaudiet tīrīšanas šķīdumu koncentrāciju; tie var izraisīt vārsta ūdensnecaurlaidīgo blīvējumu bojāšanos.

Lai notīrītu tīrīšanas līdzekļu paliekas, pēc tīrīšanas VIENMĒR veiciet galīgo skalošanu ar tīru ūdeni.



Pirms demontāžas un montāžas darbu sākšanas iztīriet vārstu no iekšpuses un notīriet tā ārpusi.

6.3.2. Automātisks SIP (tīrīšana uz vietas)

Sterilizācijas process ar tvaiku tiek piemērots visām aprīkojumam, ieskaitot caurules.



Sterilizācijas procesa ar tvaiku laikā aprīkojumu NEDRĪKST iedarbināt. Daļas/materiāli netiek bojāti, ja tiek ievērotas šīs rokasgrāmatas norādes.

Aprīkojumā nevar iekļūt auksts šķīdums, iekams tā temperatūra nav zemāka par 60°C (140°F).

Maksimālie apstākļi SIP procesa laikā ar tvaiku vai pārkarsētu ūdeni

- a) Maks. temperatūra:** 140°C/284°F
- b) Maks. laiks:** 30 min
- c) Dzesēšana:** Sterils gaiss vai inerta gāze
- d) Materiāli:** EPDM/PTFE (ieteicami)
FPM / NBR / VMQ (nav ieteicami)

7. Montāža un demontāža



Rikojieties piesardzīgi. Pastāv miesas bojājumu risks.

Vārstu montāžu un demontāžu drīkst veikt tikai kvalificēts personāls.

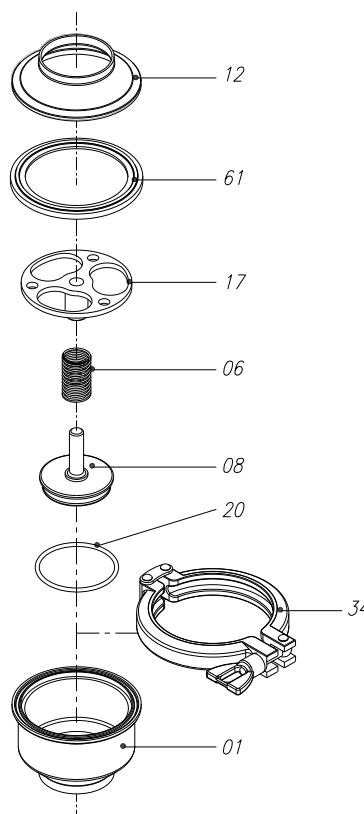
7.1. PRETVĀRSTA DEMONTĀŽA/MONTĀŽA

Montāža

1. Atskrūvējiet skavu (23) un noņemiet to no korpusa (01) un vāciņa (22),
2. Atdaliet vāciņu (22) no korpusa (01).
3. Noņemiet paplāksni (21) no korpusa.
4. Noņemiet vadotnes buksi (20), atsperi (06), vārpstu (08) un vārpstas paplāksni (20A)
5. Atdaliet vadotnes buksi, atsperi un vārpstu.
6. Nodemontējiet torisko paplāksni (20A) no vārpstas korpusa.

Montāža

1. Ievietojiet paplāksni (20A) vārpstas korpusā (08). Ja nepieciešams, ieeļļojiet paplāksni.
2. Novietojiet atsperi (06) uz vārpstas (08), paņemiet vadotnes buksi (20) un piestipriniet vārpstai/atsperei.
3. Ievietojiet atsperi, vārpstu un bukses bloku (06,08,20) vārsta korpusā (01),
4. Novietojiet paplāksni (21) uz vārsta korpusa.
5. Uzlieciet vāciņu (22) virs paplāksnes (21),
6. Novietojiet skavu (23) tā, lai vāciņa (22) atloki un vārsta korpusa (01) būtu skavas iekšpusē.
7. Pievelciet skavas (23) spārnuzgriezni.



Vārsta demontāžai NAV nepieciešami instrumenti

7.2. VĀRSTA POZĪCIJAS PĀRBAUDE

Pretvārsts ir paredzēts uzstādīšanai vertikālā stāvoklī ar plūsmas virzienu, kas norādīts šajā rokasgrāmatā.

8. Tehniskās specifikācijas

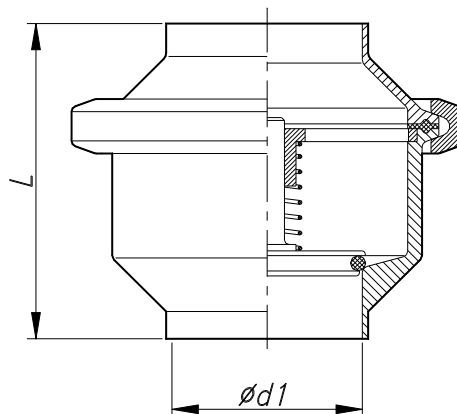
VĀRSTA VISPĀRĪGIE DATI

Maksimālais darba spiediens	DN-25/100 DN-1"/4"	10 bāri	
Maksimālā darba temperatūra	121°C (250°F) EPDM standarta blīvējumi (Citas blīvējuma īpašības tiek pielāgotas augstākai temperatūrai)		
Atvēršanas spiediens	DN-25 - 1"	DN-32/40 - 1½"	DN-50/100 - 2"/4"
	0,3 bāri	0,2 bāri	0,1 bārs
Virsmas apdare	Saskarē ar produktu: Ra ≤ 0.8 μm Ārējās virsmas: Mehāniskā apdare (ieslēgta virpa)		

VĀRSTA MATERIĀLI

Detaļas, kas saskaras ar mediju	AISI 316L (1,4404)
Citas tērauda detaļas	AISI 304 (1.4301)
Paplāksnes, kas saskaras ar mediju	EPDM (STANDARTS) - NBR - VITON - SILIKONS.
Virsmas apdare	Detaļas, kas saskaras ar mediju < Ra. 0.8μm
Savienojumu veids	DIN 11851 (standarta) Metināšana, FIL-IDF, BS-RJT, SMS, skava, atloki, Macon.

8.1. METINĀŠANA/METINĀŠANA PRETVĀRSTS IZMĒRI

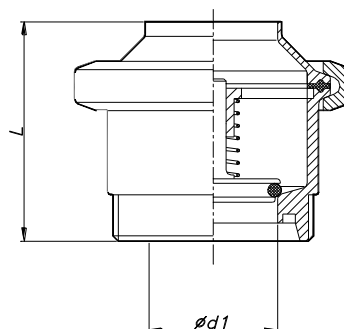


• S/S 72700.att.

DN	d1	L	AISI 316L
1"	22,1	73	272700101E
1 1/2"	34,8	80	272700112E
2"	47,5	85	272700200E
2 1/2"	60,2	110	272700212E
3"	72,9	115	272700300E
4"	97,6	125	272700400E

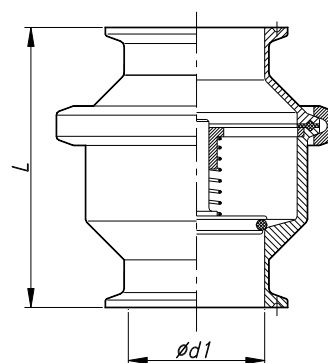
DN	d1	L	AISI 316L
25	26	73	272700025E
32	32	73	272700032E
40	38	80	272700040E
50	50	85	272700050E
65	66	110	272700065E
80	81	115	272700080E
100	100	125	272700100E

DN	d1	L	AISI 316L
25	26	73	272710025E
32	32	73	272710032E
40	38	80	272710040E
50	50	85	272710050E
65	66	110	272710065E
80	81	115	272710080E
100	100	125	272710100E



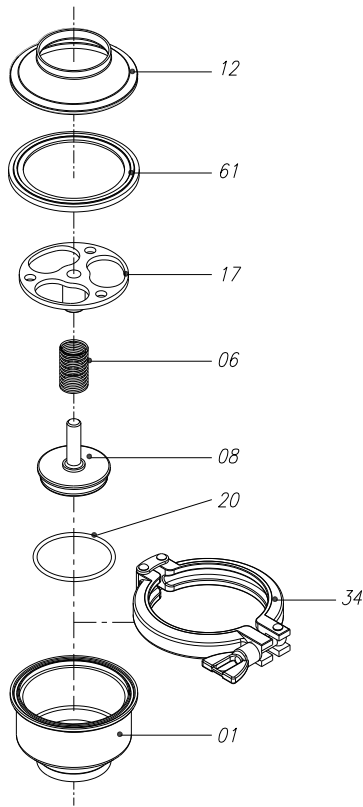
• M/S 72710.att.

DN	d1	L	AISI 316L
1"	22,1	98	272717101E
1 1/2"	34,8	105	272717112E
2"	47,5	110	272717200E
2 1/2"	60,2	135	272717212E
3"	72,9	140	272717300E
4"	97,6	157	272717400E



• CL/CL 72717.att.

8.2. SADAĻU UN DAĻU SARAKSTS



POZĪCIJA	APZĪMĒJUMS	MATERIĀLS	DAUDZUMS
01	Korpuss	AISI 316L	1
06	Atspere	AISI 301	1
08	Ass	AISI 316L	1
17	Vadotnes bukse	AISI 316L	1
20*	Vārpstas paplāksni	EPDM	1
61*	Skavas blīvējums	EPDM	1
12	Vāciņš	AISI 316L	1
34	Skava	AISI 304	1

8.3. REZERVES DAĻAS

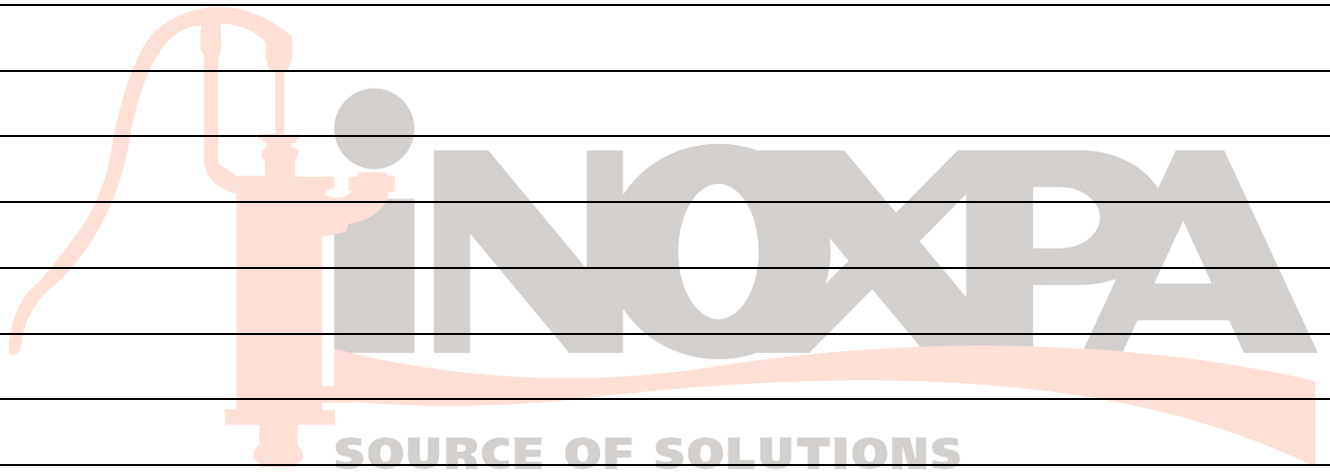
DN	01	06	08	17	20*	61*	12	34
25	451387,6	MU-450489	450486A.6	450836,6	O4020235	1708200	450814,6	1703200
32	451722,6		450486B.6		O4026535		451723,6	
40	451388,6	MU-450490	450486C.6	450837,6	O4032935	1708212	450815,6	1703212
50	451389,6		450486D.6	450838,6	O4040653	1708300	450816,6	1703300
65	451390,6	MU-450491	450486E.6	350318,6	O4050153	1708400	450817,6	1703400
80	350590,6		450486F.6	350319,6	O4062853	1708412	450818,6	1703412
100	350591,6	MU-450492	450486G.6	3503201,6	O4091453	1708512	450819,6	1703512

*Ieteicamās rezerves daļas.

PIEZĪMES



PIEZĪMES



**INOXPA, S.A.**

c/ Telers, 54 – PO Box 174
17820 BANYOLES (GIRONA)
Tel: 34 972575200
Fax: 34 972575502
e-mail: inoxpa@inoxpa.com
www.inoxpa.com

DELEGACIÓN LEVANTE

PATERNA (VALENCIA)
Tel: 963 170 101
Fax: 963 777 539
e-mail: inoxpa.levante@inoxpa.com

LA CISTÉRNIGA (VALLADOLID)

Tel: 983 403 197
Fax: 983 402 640
e-mail: sta.valladolid@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS LEVANTE

PATERNA (VALENCIA)
Tel: 963 170 101
Fax: 963 777 539
e-mail: isf@inoxpa.com

ST. SEBASTIEN sur LOIRE

Tel/Fax: 33 130289100
e-mail: inoxpa.fr@inoxpa.com

INOXPA ALGERIE

ROUIBA
Tel: 213 21856363 / 21851780
Fax: 213 21854431
e-mail: inoxpalgerie@inoxpa.com

INOXPA UK LTD

SURREY
Tel: 44 1737 378 060 / 079
Fax: 44 1737 766 539
e-mail: inoxpa-uk@inoxpa.com

INOXPA SKANDINAVIEN A/S

HORSENS (DENMARK)
Tel: 45 76 286 900
Fax: 45 76 286 909
e-mail: inoxpa.dk@inoxpa.com

**INOXPA SPECIAL PROCESSING
EQUIPMENT, CO., LTD.**

JIAXING (China)
Tel.: 86 573 83 570 035 / 036
Fax: 86 573 83 570 038

INOXPA WINE SOLUTIONS

VENDARGUES (FRANCE)
Tel: 33 971 515 447
Fax: 33 467 568 745
e-mail: frigail.fr@inoxpa.com /
npourtaud.fr@inoxpa.com

DELEGACIÓN NORD-ESTE /

BARBERÀ DEL VALLÈS (BCN)
Tel: 937 297 280
Fax: 937 296 220
e-mail: inoxpa.nordeste@inoxpa.com

DELEGACIÓN CENTRO

ARGANDA DEL REY (MADRID)
Tel: 918 716 084
Fax: 918 703 641
e-mail: inoxpa.centro@inoxpa.com

LOGROÑO

Tel: 941 228 622
Fax: 941 204 290
e-mail: sta.rioja@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS FRANCE

GLEIZE
Tel: 33 474627100
Fax: 33 474627101
e-mail: inoxpa.fr@inoxpa.com

WAMBRECHIES

Tel: 33 320631000
Fax: 33 320631001
e-mail: inoxpa.nord.fr@inoxpa.com

INOXPA SOUTH AFRICA (PTY) LTD

JOHANNESBURG
Tel: 27 117 945 223
Fax: 27 866 807 756
e-mail: sales@inoxpa.com

S.T.A. PORTUGUESA LDA

VALE DE CAMBRA
Tel: 351 256 472 722
Fax: 351 256 425 697
e-mail: comercial.pt@inoxpa.com

IMPROVED SOLUTIONS

VALE DE CAMBRA
Tel: 351 256 472 140 / 138
Fax: 351 256 472 130
e-mail: isp.pt@inoxpa.com

INOXRUS

MOSCOW (RUSSIA)
Tel / Fax: 74 956 606 020
e-mail: moscow@inoxpa.com

INOXPA UCRANIA

KIEV
Tel: 38 050 720 8692
e-mail: kiev@inoxpa.com

ZARAGOZA

Tel: 976 591 942
Fax: 976 591 473
e-mail: inoxpa.aragon@inoxpa.com

DELEGACIÓN STA

GALDACANO (BILBAO)
Tel: 944 572 058
Fax: 944 571 806
e-mail: sta@inoxpa.com

DELEGACIÓN SUR

JEREZ DE LA FRONTERA (CÁDIZ)
Tel / Fax: 956 140 193
e-mail: inoxpa.sur@inoxpa.com

CHAMBLY (PARIS)

Tel: 33 130289100
Fax: 33 130289101
e-mail: isf@inoxpa.com

INOXPA AUSTRALIA PTY (LTD)

MORNINGTON (VICTORIA)
Tel: 61 3 5976 8881
Fax: 61 3 5976 8882
e-mail: inoxpa.au@inoxpa.com

INOXPA USA, Inc

SANTA ROSA
Tel: 1 7075 853 900
Fax: 1 7075 853 908
e-mail: inoxpa.us@inoxpa.com

INOXPA ITALIA, S.R.L.

BALLO DI MIRANO – VENEZIA
Tel: 39 041 411 236
Fax: 39 041 5128 414
e-mail: inoxpa.it@inoxpa.com

INOXPA INDIA PVT. LTD.

Maharashtra, INDIA.
Tel: 91 2065 008 458
inoxpa.in@inoxpa.com

SAINT PETERSBURG (RUSSIA)

Tel: 78 126 221 626 / 927
Fax: 78 126 221 926
e-mail: spb@inoxpa.com

Papildus mūsu filiālēm INOXPA darbojas ar neatkarīgu izplatītāju tīklu, kas kopumā aptver vairāk nekā 50 valstis visā pasaulē.

Ļai iegūtu vairāk informācijas, lūdzu, apmeklējiet mūsu tīmekļa vietni:

www.inoxpa.com

Šī informācija ir tikai orientējoša. Mēs paturam tiesības modificēt jebkuru materiālu vai līdzekli bez iepriekšēja brīdinājuma.