

AVK ARMATURA PRZECIWPÓŻAROWA



OGIEN NIE UZNAJE
KOMPROMISÓW
**TY TEŻ NIE
POWINIENIEŚ**

Expect... **AVK**



STWÓRZMY RÓŻNICĘ KIEDY WAŻNA JEST KAŻDA SEKUNDA

Strażacy powinni w pełni polegać na doskonale działających zasuwach i hydrantach, ponieważ są one instalowane w systemach mających na celu ochronę i ratowanie życia oraz wartościowego mienia. Niezawodność ma kluczowe znaczenie, gdy liczy się każda sekunda, a przestoje systemu przeciwpożarowego w celu konserwacji i wymiany muszą być ograniczone do absolutnego minimum.

Cały zakres armatury przeciwpożarowej AVK znajduje się na liście UL/ULC, jest zatwierdzony przez FM i jest zgodny z międzynarodowymi standardami. Do tej grupy towarów należą hydranty, wskaźniki pozycji klina zasuw - teleskopowe i naścienne, zasuw z napędem ręcznym OS&Y, zawory zwrotne klapowe, przepustnice i łączniki. Ponadto AVK posiada certyfikat VdS dla zasuw z napędem ręcznym NRS.

Nasz system zapewnienia jakości jest certyfikowany zgodnie z ISO 9001. Ponadto posiadamy certyfikat ISO 14001, międzynarodowej normy zarządzania środowiskiem oraz ISO 45001, międzynarodowej normy bezpieczeństwa i higieny pracy.

Ponad 4300 osób w Grupie AVK dokłada wszelkich starań, aby AVK pozostała jednym z wiodących producentów zasuw do wody, ścieków, gazu i ochrony przeciwpożarowej.



HYDRANTY PRZECIWPÓŻAROWE



Hydranty przeciwpożarowe z całkowitym odwodnieniem kolumny są przeznaczone przede wszystkim do obszarów, w których sieci wodociągowe znajdują się poniżej strefy przymarzania gruntu. Hydranty AVK spełniają i przewyższają wymagania norm AWWA C-502

i są wymienione na liście UL / ULC, oraz posiadają certyfikat FM. Są zaprojektowane z myślą o wysokiej wydajności, łatwej naprawie oraz minimalnych kosztach robocizny i zapasów dla końcowego odbiorcy.

Wysoka wydajność i łatwa naprawa

Hydranty AVK z zabezpieczeniem w przypadku złamania zostały zaprojektowane z łamliwym kołnierzem i sprężem trzpienia, tak aby zapobiegać wyciekom i umożliwić łatwą naprawę w przypadku złamania. Tłok hydrantu wykonany jest z żeliwa sferoidalnego, który jest całkowicie zawulkanizowany gumą EPDM. Głowica może być obracana o 360 stopni. Konstrukcja hydrantu umożliwia wymianę wewnętrznych części pod ciśnieniem. Głowica hydrantu posiada nasady: 2 x 75mm NST+ 1 x 110 mm. Tłok został zaprojektowany, aby w początkowym etapie otwierania hydrantu, odwodnienie zostało przepłukane z zanieczyszczeń. Taki system pozwala na czyszczenie odwodnienia hydrantu przy każdym jego otwarciu.

Po wykonaniu 2 do 3 pełnych obrotów otwarcia, odwodnienie zostaje w pełni zamknięte i cykl przepłukiwania odwodnienia zostaje zakończony. W momencie wykonywania kolejnych obrotów otwarcia cały strumień wody z sieci wypływa już tylko przez otwarte nasady do podłączonych węży strażackich lub innego odbiornika.

W momencie całkowitego zamknięcia hydrantu, odwodnienie zostaje automatycznie w pełni otwarte w celu spuszczenia wody z kolumny. Ważne jest, aby stopa hydrantu z odwodnieniem została obsypana żwirem,

umożliwiając całkowite spuszczenie wody z kolumny bez wypłukiwania gleby w pobliżu odwodnienia. W przeciwnym razie może to doprowadzić do osłabienia gruntu w pobliżu hydrantu.





Cechy konstrukcyjne:

- Szeroki zakres ciśnienia pracy 17.2 bar (250 PSI)
- Nasady: 2 x 75 mm NST + 1 x 100 mm. Możliwy obrót głowicy z nasadami o 360 stopni.
- Nasady zabezpieczone śrubami imbusowymi wykonanymi ze stali nierdzewnej.
- Nakrętka oporowa ograniczająca uszkodzenie hydrantu w głowicy dla dodatkowego bezpieczeństwa
- Pięciokątna nakrętka 1½"
- Łamliwy kołnierz i sprzęgło trzpienia, w celu zapobiegania wyciekom i umożliwiające łatwą naprawę w przypadku złamania hydrantu.
- Trzpień wykonany ze stali nierdzewnej dla wydłużenia czasu użytkowania hydrantu i zwiększenia odporności na korozję.
- Przedłużki kolumny dostępne w długościach od 152 mm do 1524 mm, głębokości zakopania od 610 mm do 3962 mm
- Głowica, kolumna, stopa, łamliwy kołnierz wykonane z żeliwa sferoidalnego.
- Pokrycie powłoką epoksydową zgodnie z DIN 3476 część 1 i EN 14901, certyfikat GSK. Części naziemne dodatkowo pokryte czerwoną powłoką poliestrową odporną na promieniowanie UV.
- Opatentowana konstrukcja tłoka AVK wykonanego z żeliwa sferoidalnego w pełni zawulkanizowanego gumą EPDM

- Łatwe podłączenie do nasad hydrantu - można się podłączyć poprzez gwint wewnętrzny lub zewnętrzny.
- Średnica otworu 5¼ " dla dużego natężenia przepływu
- Odwodnienie wykonane z brązu
- Stopa hydrantu dostępna również jako prosta lub kolankowa w DN100/DN150 PN10/16 lub DN100/DN150 ANSI Class 150. Kolanko dostępne również z przyłączem rurowym PE DN150 SDR11.
- Wewnętrzna powłoka odporna na korozję
- Konstrukcja umożliwia wymianę wewnętrznych części pod ciśnieniem
- Możliwe dodatkowe lekkie i niedrogie narzędzia do serwisowania hydrantu

Dodatkowe wyposażenie:

- Odejście kolankowe z nasady
- Różne rodzaje odejść z nasady
- Kółko na głowicę
- Zawory odcinające na nasady
- Złączek



ODEJŚCIA GAŚNICZE DO HYDRANTÓW



Specjalne odejścia gaśnicze do hydrantów są przede wszystkim stosowane w instalacjach przemysłowych: w przemyśle chemicznym i petrochemicznym, a także w rafineriach, na lotniskach i innych instalacjach przemysłowych zawierających duże ilości łatwopalnych cieczy stwarzających zagrożenie pożarowe.

Szybkie i skuteczne gaszenie ognia

Specjalne odejścia gaśnicze do hydrantów AVK są oparte dokładnie na tej samej konstrukcji i zbudowane z tych samych komponentów co hydranty. Odejścia gaśnicze spełniają te same funkcje i mają wszystkie dopuszczenia co hydranty AVK, ponadto, posiadają kolanko kotłownicze DN80 lub DN100 do montażu w kolumnie hydrantu, dzięki czemu możliwe jest szybkie gaszenie ognia bezpośrednio z hydrantu bez podłączania węży strażackich.

Odejście gaśnicze, podobnie jak hydrant, jest dostępny w wielu różnych konfiguracjach dotyczących połączeń wlotowych i wylotowych, wymiarów, materiałów, kolorów itp.

Hydrant w połączeniu z naszym standardowym odejściem gaśniczym i dyszą rozpylającą zapewnia wydajność ponad 4000 litrów / min.





Standardowe odejście gaśnicze AVK

Nasza dysza rozpylająca wysokiej jakości została zatwierdzona przez FM, jest całkowicie odlana z mosiądzu, co zapewnia wysoką odporność na korozję. Specjalny kształt odlewu prowadnicy zapewnia wysoki przepływ do 4732 litrów / min.

Posiada szeroki zakres regulacji pionowej od -60° do $+90^\circ$ (150°) i ciągły przesuw poziomy w zakresie 360° . Dysza może być regulowana, umożliwia uzyskanie różnorodnego strumienia, od prostego po mgłę o kącie 90° i ma efektywny zasięg do 90 m.

Standardowo jest dostarczane z ręcznym dźwignikiem do sterowania i śrubami blokującymi w celu precyzyjnego i szybkiego ustawienia. Jest również dostępne z podwójnymi pokrętkami.



HYDRANTY PRZECIWPÓŻAROWE BEZ ODWODNIENIA



Hydranty przeciwpożarowe bez odwodnienia są przeznaczone głównie do obszarów, na których nie występują ujemne temperatury. Zostały zaprojektowane tak, aby były łatwe w utrzymaniu, umożliwiając jednej osobie wykonywanie rutynowych napraw i konserwacji. Hydrant wytrzymuje ciśnienie robocze 13,7 bara (200 PSI), jest na liście UL i posiada certyfikat FM oraz spełnia lub przewyższa wymagania norm AWWA C503.

Dla obszarów bez ujemnych temperatur

Hydrant przeciwpożarowy bez odwodnienia AVK został zaprojektowany z urządzeniem odcinającym bezpośrednio przy dyszy odpływowej do podłączenia węża lub pompy. Oznacza to, że hydrant jest stale napełniony wodą, jest pod ciśnieniem. Hydrant jest montowany bezpośrednio do sieci wodociągowej, zapewniając w razie potrzeby natychmiastowe pełne ciśnienie wody.

Już po 1/8 obrotu trzpienia woda zaczyna wypływać z hydrantu, po 12 obrotach jest uzyskany pełny przepływ, który może być utrzymany podczas całego procesu gaszenia pożaru.

Hydrant nie jest przeznaczony do stosowania w miejscach, w których temperatura może spaść poniżej 0°C ze względu na ryzyko zamarznięcia wody w hydrancie. W celu serwisowania i konserwacji hydrantu zalecane jest zainstalowanie zasuwki odcinającej przed hydrantem.

Cechy:

- Zgodny z UL, certyfikat FM
- Spełnia lub przekracza wymagania normy AWWA C503 (najnowsza)
- Wysoki zakres ciśnienia pracy 13,7 bar (200 PSI)
- Dwa odejścia na głowicy (1x2½" NST i 1x4" lub 4½")
- Trzy odejścia na głowicy (2x2½" NST i 1x4" lub 4½")
- Podłączenie kołnierzone DN150 AWWA (standard) lub ANSI klasa 150
- Pięciokątna nakrętka 1½"
- Możliwy obrót kolumny nadziemnej o 360°
- Głowica z żeliwa sferoidalnego z demontowanymi dyszami zabezpieczonymi śrubami imbusowymi ze stali nierdzewnej
- Każdy trzpień uszczelniony dwoma O-ringami
- Wymienne nakrętki żeliwne dla dodatkowej ochrony trzpienia
- Powłoka poliestrowa w kolorze czerwonym RAL 3000
- Możliwość wyboru wymiaru gwintu na odejściach
- Dostępny z odejściem gaśniczym DN100 do klasy ANSI 150

Dodatkowe opcje:

- Seria 24/72 na ciśnienie robocze 24,1 bar (350 PSI)
- Dostępne w wersji ze stali nierdzewnej i brązu



©Vejle Brandvæsen

WSKAŹNIKI POZYCJI KLINA I ZASUWY POD WSKAŹNIKI POZYCJI KLINA



Wskaźniki teleskopowe pozycji klina są montowane na zasuwach za pomocą specjalnego kołnierza i wrzeciona przedłużającego, w celu monitorowania zasuw zamontowanych w podziemnych sieciach przeciwpożarowych lotnisk, fabryk, rafinerii ropy naftowej lub zakładów chemicznych.

Pozycja otwarta lub zamknięta

Wskaźnik teleskopowy wskazuje, czy zasawa znajduje się w położeniu otwartym lub zamkniętym. Zgodnie z przepisami przeciwpożarowymi FM/UL strażacy muszą mieć łatwy dostęp do informacji, czy zasawa jest otwarta czy zamknięta, nawet z dużej odległości. Tabliczki „OPEN” i „SHUT” są montowane na tarczy zgodnie z wielkością zasawy.

Wskaźniki teleskopowe AVK mają specjalną konstrukcję trzpienia z możliwością regulacji wysokości

co eliminuje potrzebę demontażu i odcinania części trzpienia podczas instalacji. Klucz do wskaźnika można zablokować, w celu uniknięcia manipulacji osób trzecich. Dodatkowo wskaźniki teleskopowe AVK mają gwintowany otwór do montażu przełącznika.

Wskaźniki teleskopowe są montowane na zasuwach w podziemnych instalacjach przeciwpożarowych. Kołnierz wskaźnika teleskopowego jest skręcany z górnym kołnierzem zasawy, co zapewnia zwartą konstrukcję.



AVK seria 34/00 – Wskaźnik teleskopowy pozycji klina - FM Logistics - Petresti, Romania



Zasuwy klinowe miękkouszczelnione

Przeprowadzone testy w Roseville w USA wykazały, że zasuwki miękkouszczelnione AVK zachowują 100% szczelności w pozycji zamkniętej nawet gdy zanieczyszczenie o średnicy do 8,7 mm (przy zasuwie DN 100) znajdzie się pod klinem. W tym samym teście udowodniono, że dzięki specjalnej mieszance składników, guma EPDM AVK wykazuje „pamięć kształtu”, czyli guma na klinie natychmiast powraca do pierwotnego kształtu po ponownym otwarciu zasuwki.

Unikalna konstrukcja klina

- Stała, zintegrowana nakrętka klina zapobiega korozji klina.
- Podwójny proces wulkanizacji zapewnia maksymalną przyczepność gumy.
- Prowadnice klina wewnętrznie wzmocnione wkładką z tworzywa zapewniają niskie tarcie i płynną pracę klina w zasuwie
- Guma wulkanizowana do klina, o grubości min. 1,5 mm na wszystkich powierzchniach nośnych i 4 mm na wszystkich powierzchniach uszczelniających, co zapewnia optymalną ochronę przed korozją.
- Specjalna nadlewka gumy EPDM w dole części klina zapewnia optymalne uszczelnienie.

- Pełny przelot otworu w klinie zapobiega stagnacji wody i gromadzeniu się zanieczyszczeń.
- Mieszanka gumowa EPDM AVK o doskonałej zdolności kompresji, umożliwia powrót do pierwotnego kształtu po ustaniu naprężeń zewnętrznych.



ZASUWY KLINOWE DO SYSTEMÓW TRYSKACZOWYCH



Zasuwy miękkouszczelnione AVK zostały zaprojektowane z klinem całkowicie zwulkanizowanym gumą i wieloma unikalnymi cechami zapewniającymi optymalną wydajność i wysoką trwałość. Oferujemy zasuwę kołnierzową w wykonaniu OS&Y i zasuwę z połączeniami rowkowanymi ze wskaźnikami położenia.

Zasuwę spełniające wymagania UL/ FM

Jako pierwszy producent na świecie AVK oferuje najszerszą gamę zasuw spełniających wymagania UL i FM. Zasuwy te zostały specjalnie zaprojektowane w celu spełnienia wymagań norm UL 262 i FM 1120/1130

Zasuwy są dostępne zarówno w wersji OS&Y (trzcienie wznoszące), jak i NRS (trzcienie niewznoszące). Zasuwy kołnierzowe OS&Y są stosowane w instalacjach naziemnych, gdzie wznoszące trzcienie ułatwia rozpoznanie położenia klina, nawet z dużej odległości. Trzcienie w wersji OS&Y jest przystosowane do bardzo szybkiego i łatwego montażu stałego przełącznika .

Ciężar zasuw został znacznie zmniejszony, w wyniku czego emisja dwutlenku węgla do atmosfery podczas procesów produkcyjnych została również zminimalizowana. Niska waga armatury dodatkowo ułatwia obsługę zasuw, jednak nie obniża jakości, z której słyną zasuwę AVK.





Trzpień zasuwy z zamontowanym przełącznikiem nadzoru



Nowe korpusy zasuw o niższej masie

Zasuwę zatwierdzone przez VdS

Zasuwa kołnierzowa ze wskaźnikiem położenia klina jest montowana w systemach przeciwpożarowych jako zasuwa odcinająca używana w przypadku zabiegów konserwacyjnych. Wskaźnik pozycji klina wskazuje jego umiejscowienie i pokazuje czy zasuwa jest zamknięta czy otwarta. Mikroprzełączniki do zdalnego wskazywania położenia klina są dostępne jako wyposażenie dodatkowe.

Zasuwa z rowkowanymi połączeniami jest montowana do rury za pomocą standardowych złączy mocujących.

System łączenia rowkowanych końców za pomocą zaciskanych łączników okazał się jednym z najszybszych i najbardziej wydajnych sposobów łączenia rur ze względu na wysoki stopień elastyczności. Ponadto pochłania wibracje i hałas przenoszony przez rurociągi. Połączenie rowkowane za pomocą zaciskanych łączników ma pewien stopień ugięcia kąowego przy zachowaniu 100% szczelności na całym obwodzie rury. Dlatego ten system łączenia rurociągów i armatury jest odpowiedni do stosowania w wysokich budynkach, w których są wibracje i naprężenia. rurociągów mają istotne znaczenie.

Dodatkowe opcje

Oprócz wyjątkowej konstrukcji zasuwy klinowej AVK posiadają szereg istotnych cech:

- Walcowany na zimno gwint trzpień zwiększa jego wytrzymałość w stosunku do gwintu skrawanego
- Potrójny system uszczelnienia trzpień gwarantuje 100% szczelności
- Pierścieni oporowy zapewnia solidne zamocowanie trzpień i niskie momenty obrotowe podczas pracy
- Uszczelka połączenia pokrywy i korpusu posiada oczka pod śruby i jest zagłębiona w rowku pokrywy, co zapobiega jej wydmuchaniu
- Śruby pokrywy wykonane ze stali nierdzewnej, całkowicie schowane w gniazdach i zabezpieczone masą plastyczną na gorąco w celu ochrony przed korozją
- Pełny przelot przez zasuwę bez przewężień gwarantuje niskie straty przepływu medium
- Niskie momenty obrotowe zapewniają łatwą obsługę
- Pokrycie powłoką epoksydową zgodnie z DIN 3476 część 1 i EN 14901

ZAWORY ZWROTNE I ZAWORY PŁYWAKOWE



Zawory zwrotne klapowe

Armaturą stosowaną w systemach przeciwpożarowych tryskaczowych są nie tylko zasuwki klinowe. Również zawory zwrotne AVK są doskonałym wyborem, jeśli chcemy uniknąć powrotnych przepływów. W pompowniach instalacji tryskaczowych czasem występują ciecze, które nie mają kontaktu z wodą pożarową. W tych przypadkach nie stosuje się tak surowych dopuszczeń jak w instalacjach p-poż.

Zawory zwrotne doskonale również sprawdzą się w instalacjach wodnych do napełniania pomp lub uzupełniania zbiorników komunalnej sieci wodociągowej.

Korpus z żeliwa sferoidalnego, z nowo zaprojektowanymi miękkimi elementami uszczelniającymi z wysokiej jakości gumy wyprodukowanej z własnej fabryki AVK, zapewni skuteczne odcięcie przepływu zwrotnego.

Zawory zwrotne UL / FM

AVK oferuje także zawory zwrotne z certyfikatem UL i dopuszczeniem FM. Zakres obejmuje zawory zwrotne klapowe kołnierzowe lub z końcówkami rowkowanymi od DN50 do DN200. Zawory z rowkowanymi połączeniami

są również dostępne w wersji krótkiej z gwintem wewnętrznym.

Zawór ma bardzo zwartą konstrukcję, co czyni go idealnym do szybkiego i łatwego montażu. Przy pełnym otwarciu zaworu, klapa znajduje się całkowicie poza strumieniem przepływu, dzięki temu uzyskujemy pełny przepływ i niskie straty ciśnienia.

Specjalna konstrukcja mocowania kłapy zapobiega nadmiernemu hałasowaniu przy przepływie zwrotnym.

Zawory pływakowe

Zawory pływakowe AVK można zainstalować w zbiornikach przeciwpożarowych lub zbiornikach rezerwowych, aby zapewnić ciągłe i automatyczne napełnianie wodą.

Zawór pływakowy automatycznie kontroluje dopływ wody do zbiornika lub wypływ ze zbiornika w reakcji na zmiany poziomu wody w zbiorniku. Mechanizm pływakowy reguluje wielkość otwarcia zaworu. Pływak utrzymuje się na powierzchni wody i podąża za jej poziomem na bieżąco dopasowując otwarcie zaworu. Jeśli odpływ wody ustanie, jej poziom wzrośnie w zbiorniku. W momencie napełnienia zbiornika, mechanizm pływakowy zamyka zawór.



PRZEPUSTNICE



Przepustnice ze stałą wykładziną

AVK oferuje przepustnice ze stałą wykładziną w różnych typach zabudowy np. międzykołnierzowa, kołnierzowa.

Centryczne przepustnice AVK ze stałą wykładziną posiadają specjalną konstrukcję. Guma jest formowana wtryskowo i wulkanizowana bezpośrednio do korpusu przepustnicy, tworząc trwałe i niezawodne połączenie. W takim przypadku nie ma ryzyka deformacji lub przemieszczenia gumowej wykładziny, dzięki czemu przepustnice mogą pracować w warunkach próżni.

Opływowy dysk o minimalnym oporze przepływu jest wykonany ze stali nierdzewnej lub z żeliwa sferoidalnego. Przepustnica nie powoduje dużych strat ciśnienia ani wibracji rurociągu, co wpływa na obniżenie kosztów energii dla końcowego użytkownika. W perspektywie czasowej oszczędność kosztów energii może być kilka razy większa niż początkowy koszt przepustnicy.

Specjalnie profilowana krawędź dysku wpływa minimalnie na odkształcenie wykładziny. Połączenie profilowanej krawędzi dysku i doskonałej jakości gumy AVK zapewnia maksymalną szczelność i niskie momenty

obrotowe podczas pracy przepustnicy. Wszystkie przepustnice są dostarczane z przekładnią z kółkiem i wskaźnikiem otwarcia.

Przepustnice z rowkowanymi połączeniami

Przepustnica AVK z rowkowanymi końcówkami została specjalnie zaprojektowana do instalacji przeciwpożarowych i jest na liście UL i zatwierdzona przez FM

Posiada dysk zawulkanizowany wysokiej jakości gumą wyprodukowaną w fabryce AVK. Konstrukcja dysku zapewnia wysoki przepływ przy niskich stratach ciśnienia przepustnicy. Przepustnica dostarczana jest z ręczną przekładnią wyposażoną w zintegrowane elektryczne wyłączniki krańcowe. Zwarta konstrukcja przepustnicy umożliwia jej instalację w niewielkiej przestrzeni.

Przepustnica z rowkowanymi końcówkami jest przymocowana do rurociągu za pomocą standardowych złączek zaciskowych. System łączenia poprzez zaciskanie rowkowanych końców jest jednym z najszybszych i najbardziej wydajnych sposobów łączenia rur ze względu na wysoki stopień elastyczności. Ponadto taki system łączenia pochłania wibracje i hałas przenoszony przez rurociąg.

CERTYFIKATY BEZPIECZEŃSTWA P.-POŻ.

Większość produktów AVK z zakresu ochrony przeciwpożarowej posiada międzynarodowe certyfikaty, takie jak UL, FM i VdS.

UL (Underwriters Laboratory) od 1900 roku pracuje nad zapewnieniem bezpieczeństwa przeciwpożarowego w wielu dziedzinach. Organizacja UL rozpoczęła działalność początkowo w Stanach Zjednoczonych, ale obecnie jest międzynarodowym instytutem zapewniającym wysoką jakość, bezpieczeństwo i niezawodność produktów. Normy UL opisują wymagania dotyczące części metalowych, części niemetalicznych, wylotów / wlotów, znamionowego ciśnienia roboczego, oznakowania oraz metod testowania zatwierdzonych produktów.

FM (Factory Mutual) jest międzynarodowym liderem w dziedzinie certyfikacji i zatwierdzania sprzętu przeciwpożarowego przez jednostkę niezależną. Jednostka FM pisze własne standardy produktów od wielu lat, posiada własne laboratoria testowe i zapewnia ciągłą gwarancję jakości poprzez audyty kontrolne w zakładach produkcyjnych co najmniej 4 razy w roku.

VdS (Vertrauen durch Sicherheit - w języku polskim „zaufanie przez bezpieczeństwo”) to niemiecki instytut testowy działający w zakresie bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej. VdS ma ponad 100 lat doświadczenia w swojej głównej dziedzinie - ochronie przeciwpożarowej

- i przeprowadza testy oraz certyfikację zarówno produktów, jak i kompletnych instalacji tryskaczowych.

Wybierając produkty AVK zatwierdzone przez UL, FM lub VdS do instalacji przeciwpożarowych, masz pewność niezawodnej i bezpiecznej ochrony przeciwpożarowej, która jest niezbędna, jeśli chodzi o ochronę twoich dóbr materialnych, a co najważniejsze - ludzkiego życia!

Oprócz tego w wielu przypadkach możesz skorzystać z niższych kosztów ubezpieczenia.

Zobacz więcej na www.avk.com.pl





**Hydranty i zasuw AVK są stosowane
m.in. w:**

- elektrowniach
- stoczniach
- zakładach produkcyjnych
- szpitalach
- magazynach

oraz w wielu innych miejscach, w których
wymagane jest bezpieczeństwo i niezawodna
praca instalacji ochrony przeciwpożarowej.



OCZEKUJ OD NAS, ŻEBYŚMY PZEKRACZALI STANDARDY RYNKOWE STANDARDS

Wewnętrzne badania i rozwój

W naszym dziale rozwoju w Danii gromadzone są pomysły i sugestie dotyczące nowych produktów, a istniejące produkty są stale udoskonalane.

Używamy FEA (Analiza Elementów Skończonych) do wyliczenia wytrzymałości i optymalizacji naszych komponentów oraz analiz CFD (Obliczeniowa dynamika płynów) w procesie projektowania nowych produktów przed utworzeniem materialnych prototypów. Pozwala nam to przewidywać skutki zachowań w przypadkach, w których niemożliwe jest pełne testowanie w skali 1:1 końcowych produktów.

Tworzymy własne urządzenia testowe i produkcyjne, a w naszym laboratorium przeprowadzamy dokładne testy prototypów i cyklu życia armatury przed zatwierdzeniem jej do produkcji.

Oczekuj ... AVK

W naszej działalności mamy pięć podstawowych wymogów, które wpisaliśmy do swojego kodeksu pracy, aby spełnić oczekiwania klientów: jakość, niezawodność, innowacyjność, zrównoważony rozwój i obsługa klienta.

Chcemy wspomniane wymogi spełniać w najwyższym stopniu przekraczając potrzeby i oczekiwania naszych klientów.

„Oczekuj... AVK” oznacza, że nasi klienci powinni słusznie oczekiwać, że będziemy przewyższać ich standardy rynkowe.

„Oczekuj... AVK” oznacza, że nieustannie dążymy do zwiększenia korzyści dla naszych klientów!

Aby mieć pewność, że wciąż przekraczamy granice oczekiwań rynku i naszych klientów, sformułowaliśmy obietnice, które staramy się realizować na wszystkich naszych rynkach:

- OCZEKUJ DŁUGOTERMINOWEGO PARTNERSTWA**
- OCZEKUJ WYSOKIEJ JAKOŚCI NA KAŻDYM ETAPIE**
- OCZEKUJ NOWOCZESNYCH ROZWIĄZAŃ**
- OCZEKUJ OSZCZĘDNOŚCI**
- OCZEKUJ ROZWIĄZAŃ PROBLEMÓW, NIE TYLKO PRODUKTÓW**
- OCZEKUJ GLOBALNYCH ROZWIĄZAŃ I LOKALNEGO ZAANGAŻOWANIA**
- OCZEKUJ SZYBKIEJ REAKCJI**
- OCZEKUJ SKUTECZNOŚCI**

Zobacz więcej na www.avk.com.pl



ARMATURA PRZECIWOŻAROWA DO INSTALACJI ZEWNĘTRZNYCH



Seria 27/00

Hydrant z odwodnieniem kolumny Nowoczesny styl
Głębokość zabudowy 305-2438 mm
Ciśnienie robocze 17,2 bar (250 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL / ULC, Certyfikat FM

Opcje podłączenia:

- kołnierkowe DN100-150
- z końcówką PE DN100-150
- Specjalne odejście gaśnicze



Seria 27

Hydrant z odwodnieniem kolumny i odejściem gaśniczym
Głębokość zabudowy 305-2438 mm
Ciśnienie robocze 17,2 bar (250 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL / ULC, Certyfikat FM

- Opcje podłączenia kołnierkowego odejścia gaśniczego:
- DN80-100



Seria 27

Odejście gaśnicze z końcówką rozpylającą
Przepływ do 4732 l / min.
Kołnierz wlotowy DN80-100
Stały przesuw w poziomie 360 °
Regulacja w pionie od -60 ° do +90 °
Zatwierdzony przez FM.
Dostępne inne dysze zraszające



Seria 24/10

Hydrant bez odwodnienia
Ciśnienie robocze 13,7 bar (200 PSI)
Z przyłączem kołnierkowym do odejścia gaśniczego DN100
Odejścia:
2 x 2½" + 1 x 4" / 4½"
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL, Certyfikat FM



Seria 24/70

Hydrant bez odwodnienia
Ciśnienie robocze 13,7 bar (200 PSI)
Odejścia:
2 x 2½" + 1 x 4" / 4½"
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL, Certyfikat FM



Seria 24/90

Hydrant bez odwodnienia
Ciśnienie robocze 13,7 bar (200 PSI)
Odejścia:
2 x 2½" + 1 x 4" / 4½"
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL, Certyfikat FM

Opcje:

- Podłączenie DN100
- Odejścia: 2 x 2½" + 1 x 4" / 4½"



Seria 36/00

Zasuwa
DN80-300 PN16
z króćcami PE

pod teleskopowy wskaźnik klina
Żeliwo sferoidalne



Seria 145/50

Zasuwa kołnierkowa pod wskaźnik klina
DN65-200
17,2 bar (250 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM



Seria 45/59

Zasuwa kołnierkowa pod wskaźnik klina
DN50, 250 and 300:
17,2 bar (250 PSI)
DN350-400:
13,7 bar (200 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM



Seria 45/59

Zasuwa kołnierkowa pod teleskopowy wskaźnik klina
DN50-300
17,2 bar (250 PSI)
DN350-400:
13,7 bar (200 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM



Seria 34/00

Teleskopowy wskaźnik klina do zasuw 45/59
DN50-400
Głębokość zakopania 505-2210 mm
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM

ARMATURA PRZECIWOŻAROWA DO INSTALACJI WEWNĘTRZNYCH



Seria 06/35

Zasuwa kołnierzowa ze wskaźnikiem położenia DN50-400 PN10 lub PN16 Żeliwo sferoidalne Certyfikat VdS dla DN50-200



Seria 06/37

Zasuwa z króćcami rowkowanymi i wskaźnikiem położenia DN50-300 PN16 Żeliwo sferoidalne Certyfikat VdS dla DN50-200



Seria 145/50

Zasuwa kołnierzowa pod wskaźnik klina DN65-200 17,2 bar (250 PSI) Żeliwo sferoidalne Zgodny z UL / ULC Certyfikat FM



Seria 45/59

Zasuwa kołnierzowa pod wskaźnik klina DN50, 250 and 300: 17,2 bar (250 PSI) DN350-400: 13,7 bar (200 PSI) Żeliwo sferoidalne Zgodny z UL / ULC Certyfikat FM



Seria 145/46

Zasuwa kołnierzowa z trzpieniem wznoszącym DN50-200 17,2 bar (250 PSI) Żeliwo sferoidalne Zgodny z UL / ULC Certyfikat FM

Opcje:

- z rowkowanymi króćcami
- z rowkowanym króćcem i kołnierzem



Seria 45/56

Zasuwa kołnierzowa z trzpieniem wznoszącym DN50-300: 17,2 bar (250 PSI) DN350-400: 13,7 bar (200 PSI) Żeliwo sferoidalne Zgodny z UL / ULC Certyfikat FM

Opcje:

- z rowkowanymi króćcami
- z rowkowanym króćcem i kołnierzem



Seria 75/10

Przepustnica centryczna międzykołnierzowa ze stałą wykładziną Żeliwo sferoidalne DN40-1000 pod dźwignię, przekładnię lub napęd



Seria 75/20

Przepustnica centryczna kołnierzowa ze stałą wykładziną DN50-300 PN10 / 16 Żeliwo sferoidalne Certyfikat FM

Opcje:

- wafer
- ług



Seria 75/31

Przepustnica centryczna ze stałą wykładziną Zabudowa: Semi ług DN50-300 PN10 / 16 Żeliwo sferoidalne Certyfikat FM



Seria 815/40

Przepustnica centryczna z wulkanizowanym dyskiem z rowkowanymi króćcami wg AWWA C606 DN65-200 24,1 bar (300 PSI) Żeliwo sferoidalne Zgodny z UL / ULC Certyfikat FM



Seria 34/80

Naścienny wskaźnik klina do zasuw pod wskaźnik DN50-400 Długość trzpienia 250-1250 mm Żeliwo sferoidalne Zgodny z UL / ULC Certyfikat FM



Seria 41/60

Zawór zwrotny kłapowy DN50-300 PN10 lub 16 Żeliwo sferoidalne

Opcje:

- dźwignia i obciążnik
- dźwignia i sprężyna

ARMATURA PRZECIWPÓŻAROWA DO INSTALACJI WEWNĘTRZNYCH



Seria 5190/00

Zawór zwrotny klapowy
kołnierzowy z rowkowane
króćce wg
AWWA C606
DN50-200
24,1 bar (300 PSI)
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM



Seria 5190/10

Zawór zwrotny klapowy z
rowkowanymi króćcami
wg
AWWA 606
DN50-200
24,1 bar (300 PSI)
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM



Seria 5190/20

Zawór zwrotny klapowy z
otworem odwadniającym i
z rowkowanymi króćcami
wg
AWWA C606
DN50-200
24,1 bar (350 PSI)
Zgodny z UL / ULC
Certyfikat FM



Seria 854

Zawór pływakowy
z dźwignią i pływakiem
z PP

DN50-300 PN16
Żeliwo sferoidalne

Opcje:

- dźwignia i pływak ze
stali nierdzewnej



Seria 910

Filtr Y
DN50-300
Żeliwo sferoidalne

AKCESORIA



Seria 04
Przedłużacz trzpienia do zasuw
Długość teleskopowa
lub stała
Adapter klucza # 23-32
do nakrętki klucza
DN40-400



Seria 04/74
Skrzynka do zasuw
Żeliwo Sferoidalne



Seria 04/15
Klucz T do zasuw



Seria 04/24
Nasada na trzpień
zasuw pod przedłużacz
wskaźnika klina



Seria 27/00
Kolano stopowe DN150 z
króćcem PE100 / PN16 dla
hydrantów z serii 27



Seria 27/00
Wstawka do kolumny z
odejściem kołnierzowym
DN80 lub DN100
do hydrantu serii 27



Seria 24/80
Zestaw naprawczy
kołnierza łamiwego
do hydrantu serii
24 z pierścieniem
zabezpieczającym



Seria 24
Składany kołnierz
do hydrantu z serii 24



Seria 27
Zestaw naprawczy
do hydrantu z serii 27



Seria 27
Klucz do obsługi hydrantu
serii 27



Seria 27
Zestaw do przedłużenia
kolumny hydrantu serii 27



Seria 96/00
Mikroprzełącznik
ze wspornikiem, do
monitorowania położenia
klina zasuw OS&Y serii 45

AKCESORIA



Seria 96/00
Wyłącznik krańcowy IN62 ze wspornikiem, do monitorowania położenia zasuw NRS
Zgodny z UL



Seria 96/00
Wyłącznik krańcowy BI 2 do monitorowania położenia klina zasuw NRS
Zgodny z UL



Seria 96/00
Przełącznik nadzorczy do monitorowania położenia klina zasuw ze wskaźnikiem krańcowym i zasuw OS&Y serii 145
Zgodny z UL
Certyfikat FM



Seria 20/908
Zestaw montażowy do mikroprzełącznika (zasuw NRS)
Żeliwo sferoidalne
DN50–400



Seria 230/02
Szttywne złącze do połączeń króćców rowkowanych
DN25–300
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne



Seria 230/04
Elastyczne złącze do połączeń króćców rowkowanych
DN25–300
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne



Seria 230/16
Kolano rowkowane 22°
DN50-200
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL
Certyfikat FM

Opcje:
• 11°
• 45° standard
• 45° krótkie, DN50-300
• 90° standard, DN50-300
• 90° krótkie, DN50-300



Seria 230/31
Trójnik rowkowany DN50-300
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL
Certyfikat FM

Opcje:
• Standard
• Krótki



Seria 230/55
Redukcja centryczna rowkowana
DN40–300
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL
Certyfikat FM

Opcje:
• gwintowana max DN200



Seria 230/71
Adaptor kołnierzowy
DN50-200
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL
Certyfikat FM

Opcje:
• rowkowany



Seria 230/75
Zaślepka
DN25-200
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL
Certyfikat FM

Opcje:
• z mimośrodkowym otworem DN50-200



Seria 230/86
Obejma rowkowana
DN50-200
20,6 bar (300 PSI)
Żeliwo sferoidalne
Zgodny z UL
Certyfikat FM

Opcje:
• z gwintem zewn. DN25-200
• z gwintem wewn. DN25-80

EKSPLOATACJA HYDRANTU Z ODWODNIENIEM



Zgodny z UL i zatwierdzony przez FM

Hydrant z odwodnieniem kolumny AVK spełnia lub przewyższa wymagania FM 1510 i UL 246.

Hydrant, głębokość zabudowy 1,5 metra od rzędnej rurociągu:

- strata ciśnienia = max. 0,069 bar na połączeniu węża
- przepływ = min. 946 l / min przez złącze węża

Hydrant z przyłączem 4,5"

- strata ciśnienia = maks. 0,345 bara, przy przepływie = 3785 l / min

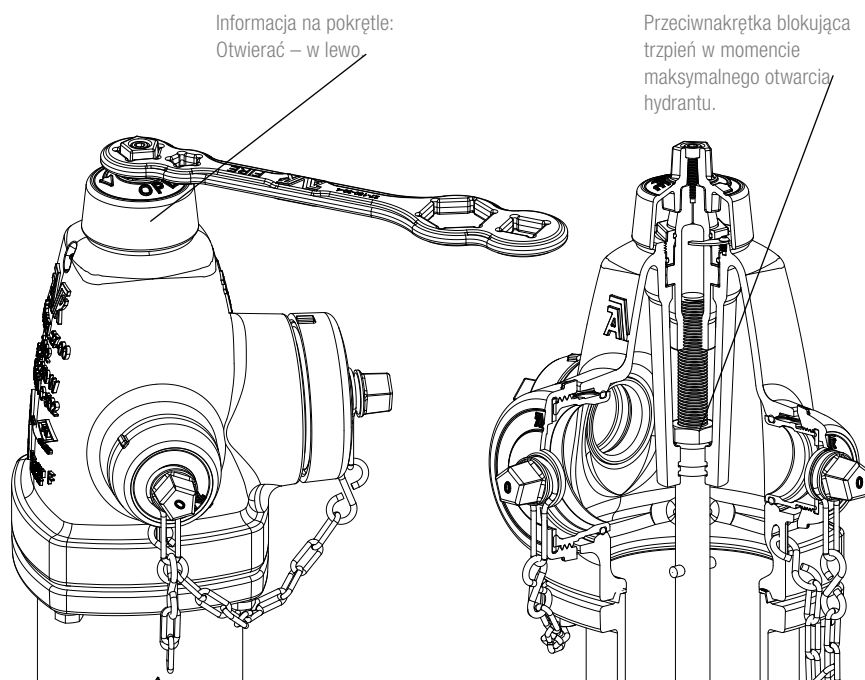
Obsługa hydrantu

Nowoczesny hydrant przeciwpożarowy AVK został zaprojektowany tak, aby był łatwy w obsłudze, miał niski moment obrotowy potrzebny do jego otwarcia lub zamknięcia, a także posiadał wysokie parametry przepływu.

Hydrant z łożyskiem oporowym wymaga minimalnego momentu obrotowego do działania. Można uszkodzić hydrant, poprzez przekroczenie maksymalnego momentu

obrotowego, spowodowanego użyciem nadmiernej siły. Aby uniknąć tego typu sytuacji, należy:

- Sprawdzić kierunek otwierania zgodnie z oznaczeniem na pokrętle hydrantu.
- Aby otworzyć hydrant, należy przekręcić pokrętkę roboczą w kierunku otwarcia - wskazanym strzałką, aż tłok hydrantu będzie całkowicie otwarty (około 19 do 21 obrotów). Przeciwnakrętka blokuje trzpień w momencie maksymalnego otwarcia hydrantu. W momencie pełnego otwarcia, następuje nagły opór podczas obracania. Jeśli woda nie przepływa, gdy hydrant jest otwarty, prawdopodobnie jest to spowodowane zamkniętą zasuwą przed hydrantem.
- Aby zamknąć hydrant, należy kręcić pokrętkiem, aż tłok zatrzyma przepływ. Nie jest konieczne zamykanie tego rodzaju hydrantu z dużą siłą. Po zatrzymaniu przepływu poluzuj pokrętkę roboczą w kierunku otwarcia, 1/2 do 1 obrotu, aby odciążyć części robocze hydrantu i ułatwić jego otwieranie.



INFORMACJA TECHNICZNA

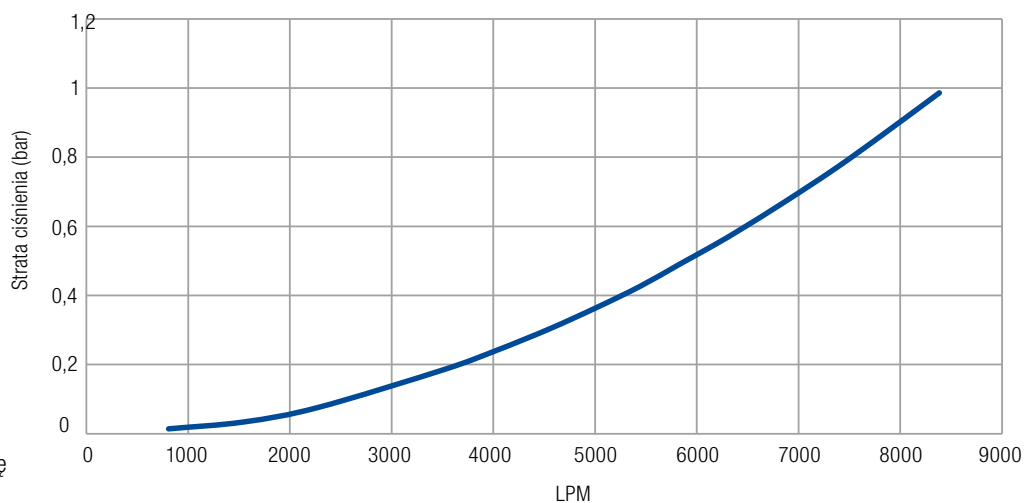
CHARAKTERYSTYKA PRZEPEŁYWU



27/00 - strata przepływu

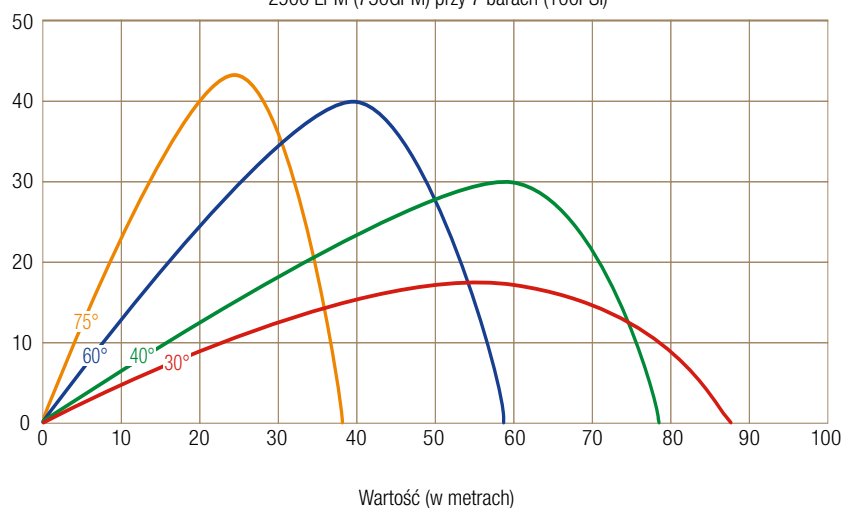
1 x wąż (2,5 ") = 212 m³ / godzinę
 1 x przyłącze (4 ") = 450 m³ / godzinę
 1 x przyłącze(4,5 ") = 470 m³ / godzinę

Seria 27 strata ciśnienia przyłącze 4.5"



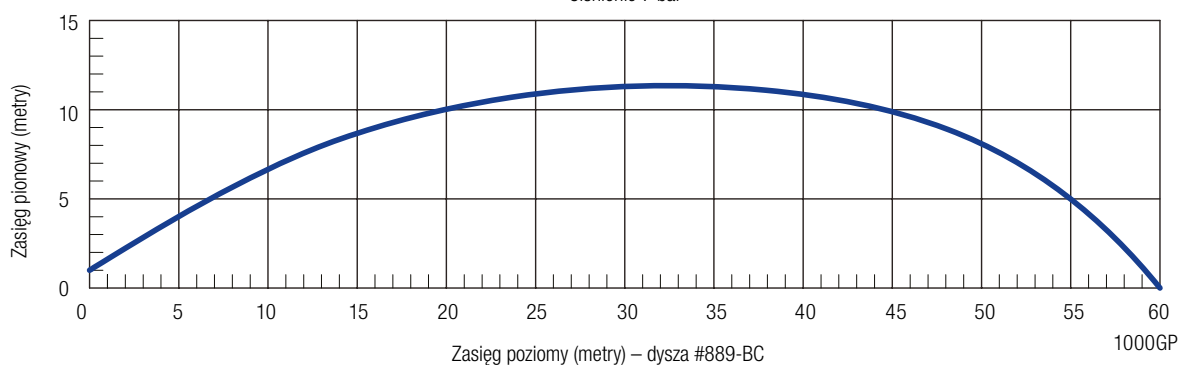
825-BC

2900 LPM (750GPM) przy 7 barach (100PSI)



889-BC

Ciśnienie 7 bar



INFORMACJA TECHNICZNA

OCHRONA PRZED KOROZJĄ

Najpierw wszystkie elementy odlewów są czyszczone strumieniowo zgodnie z ISO 12944-4, SA 2½.

Korpusy zasuw i hydrantów oraz pokrywy i inne elementy są malowane powłoką epoksydową zgodnie z normą DIN 3476 część 1 oraz EN 14901 i wytycznymi GSK. Wysokiej jakości powłoka epoksydowa zatwardzona przez GSK jest nakładana ręcznie za pomocą pistoletu malarskiego lub przy użyciu złoża fluidalnego tzw. „kąpieli zanurzeniowej”. Ten ostatni proces wygląda następująco: po oczyszczeniu odlewów armatury, czyste i wstępnie podgrzane elementy zanurza się w proszku epoksydowym, po czym proszek topi się w kontakcie z podgrzanyimi komponentami. Bezpośrednio po procesie pokrycia farbą, komponenty wchodzą do tunelu chłodzącego, w którym zachodzi proces utwardzania farby na detalu.

Procedura testowa

- **Grubość powłoki:**
Grubość warstwy powłoki nie może być mniejsza niż 250 µ.
- **Powłoka bez porów:**
Powłoka musi być całkowicie wolna od powietrznych porów mających kontakt z metalem, aby uniknąć późniejszej korozji odlewu pod powierzchnią. Detektor napięciowy 3 kV z elektrodą szczotkową służy do odstonięcia i zlokalizowania porów w pomalowanej powłoce odlewu.
- **Odporność na uderzenia:**
Badanie odporności na uderzenia przeprowadza się zaraz po procesie powlekania za pomocą cylindra o półkulistej podstawie ze stali nierdzewnej upuszczanej z wysokości 1m przez rurkę na powierzchnię powłoki, odpowiadającej energii uderzenia 5 Nm.

Po każdej próbie powierzchnia uderzona jest testowana na „przebiecie elektryczne”

- **Test chemiczny:**
Jedną kroplę ketonu metylo-izobutyloвого nakłada się w temperaturze pokojowej, na poziomą powierzchnię badanego elementu, powleczonego żywicą epoksydową. Po 30

sekundach obszar testowy przeciera się białą ściereczką. Sprawdza się, czy powierzchnia testowa nie stała się matowa ani rozmazana, a ściereczka pozostaje czysta. Badanie przeprowadza się 24 godziny po procesie malowania.

- **Przyczepność:**
Przyczepność powłoki proszkowej każdego rodzaju elementu armatury jest badana co najmniej cztery razy w roku w zakładzie powlekania zgodnie z wytycznymi GSK z zastosowaniem metody oddzielania stempla zgodnie z EN ISO 4624. Grubość powłoki na rozproszonym obszarze badanego elementu powinna mieścić się w zakresie od 250 µ do 400 µ.

Części badane zanurza się na siedem dni w wodzie dejonizowanej w temperaturze 90 ° C, a następnie suszy w suszarce przez 3 godziny. Później następuje faza kondycjonowania trwająca 3–5 dni w normalnej atmosferze. W okresie zanurzenia w kąpieli wodnej nie mogą powstawać pęcherze.

Po tym okresie powierzchnię próbki odtłuszcza się za pomocą propanolu lub ketonu metylo-izobutylowego, a następnie matowi się ją papierem ściernym o gradacji P60. Pozostałości z matowania usuwa się sprężonym, niezaolejonym powietrzem. Równolegle następuje przygotowanie powierzchni stempla testowego polegające na śrutowaniu, odpyleniu oraz odtłuszczeniu izopropanolem. Tak przygotowaną próbkę i stempel skleja się razem w urządzeniu centrującym, za pomocą kleju osiagającego minimalną wytrzymałość na rozciąganie 30 N/mm². Aby zniwelować wpływ sił bocznych na pomiar, do zerwania stempla stosuje się układ z podwójnym wałkiem Kardana. Minimalne naprężenie rozciągające dla powłoki powinno wynosić 12 N/mm².

- **Oderwanie katodowe:**
Test oderwania katodowego jest przeprowadzany co najmniej dwa razy w roku w zakładzie powlekania zgodnie z wytycznymi GSK. Grubość powłoki na rozproszonym obszarze badanego elementu powinna mieścić się w zakresie od 250 µ do 500 µ.

Wycinek rury z tworzywa sztucznego o przekroju d = 75mm i wysokości h = 100mm umieszcza się na powlekanej płycie pomiarowej. Połączenie pomiędzy płytką a rurą uszczelnia się za pomocą kleju nie mającego własności przewodzących. Wycinek rury służy jako pojemnik wypełniany roztworem chlorku sodu c(NaCl) = 0,5 mol/l. Przed napełnieniem pojemnika roztworem usuwa się część powłoki w centralnym punkcie wycinaka rury, przez nawiercenie frezem o średnicy d = 6mm. Za pomocą potencjostatu uzyskuje się polaryzację katodową wypełnionego pojemnika. Układ pozostaje w takiej polaryzacji przez 30dni w temperaturze 23 ±2 °C. Po tym okresie dokonuje się w równych odstępach sześciu nacięć powłoki do surowego żeliwa, które rozchodzą się promieniowo wokół centralnego otworu d = 6mm. Godzinę po zakończeniu testu złuszcza się powłokę ostrzem żyłki zaczynając od otworu d = 6mm (=utrata przyczepności). Finalnie określa się odległość od krawędzi otworu d= 6mm do krawędzi powłoki, która już nie daje się złuszczyć. Odległość ta może wynosić maksymalnie 10mm.

Zatwierdzenia

Powłoka została zatwierdzona do stosowania w systemach wody pitnej, spełniających wszystkie określone warunki toksykologiczne, przez następujące instytucje:

- Instytut Higieny, Niemcy
 - Hydrocheck, Belgia
 - CARSO L.S.E.H.L., Francja
- Państwowy Instytut Higieny, Polska

Dodatkowa powłoka wierzchnia

Wszystkie nasze hydranty i wskaźniki pozycji klina zasuw mają dodatkową warstwę powłoki poliestru odpornego na promieniowanie UV. Powłoka poliestrowa ochroni kolor armatury przed blaknięciem, nawet jeśli produkty są instalowane w miejscach o silnym działaniu promieni UV.

INFORMACJA TECHNICZNA

TECHNOLOGIA PRODUKCJI GUMY

Właściwości odzyskiwania kształtu:

Wysokiej jakości guma zastosowana na klinie zasuw AVK ma doskonałą kompresję zwaną również pamięcią (zdolność do odzyskiwania pierwotnego kształtu po kompresji). Nawet po wielu latach użytkowania, w którym guma na klinie była wielokrotnie ściskana, odzyska swój pierwotny kształt i zapewni szczelne zamknięcie.

Zanieczyszczenia nie wpływają na gumową powierzchnię lub szczelność zasuw AVK, ponieważ zostaną „pochłonięte” przez gumę, gdy zasuwka będzie w pozycji zamkniętej. Po ponownym otwarciu zasuwki zanieczyszczenia zostaną wypłukane, a guma odzyska swój kształt na klinie.

EN 681-1:

Wspólna europejska norma określa minimalne wymagania dla ściskanej próbki (trwałe odkształcenie). Aby przetestować gumę na ściskanie, odkształca się ją o 25% swojej pierwotnej grubości w stałej temperaturze przez określony czas. Nacisk na gumę zmniejsza się, a grubość warstwy mierzy się po pół godzinie. Im mniejsze odkształcenie, tym lepszy efekt pamięci.

System podwójnego wiązania:

Rdzeń klina z żeliwa sferoidalnego przechodzi proces dwóch różnych kąpielii - pierwsza wstępnie przygotowuje rdzeń, a w drugiej klin jest pokrywany specjalną powłoką przed

wulkanizowaniem. Guma jest wulkanizowana do żeliwnego rdzenia klina w procesie, który całkowicie wiąże oba materiały. Nawet jeśli ostry przedmiot wnika w gumę, wiązanie jest tak silne, że nie ma ryzyka pełzającej korozji pod gumą. Dzięki temu możemy zaoferować najlepszą przyczepność gumy i ochronę antykorozyjną na rynku.

Ponieważ nie są dostępne żadne międzynarodowe standardy spajania gumy z żeliwem, AVK opracowało własną, bardzo wymagającą metodę testową, aby upewnić się, że przyczepność gumy do klina będzie zachowana nawet w najtrudniejszych warunkach. Testowanie odbywa się zarówno podczas produkcji, jak i po zanurzeniu w wodzie o temperaturze 90 ° C na 3 tygodnie. Podczas usuwania gumy z rdzenia, rdzeń musi być nadal pokryty gumą.

Ochrona przed zużyciem:

Prowadnice klina i rowki korpusu zapewniają płynną pracę i utrzymują minimalny moment obrotowy. Prowadnice klina w zasuwach AVK przewyższają wymagania dotyczące żywotności określone w EN 1074-2. Nawet przy maksymalnych różnicach ciśnień i dużych prędkościach przepływu tarcie między korpusem a klinem jest ograniczone do minimum.

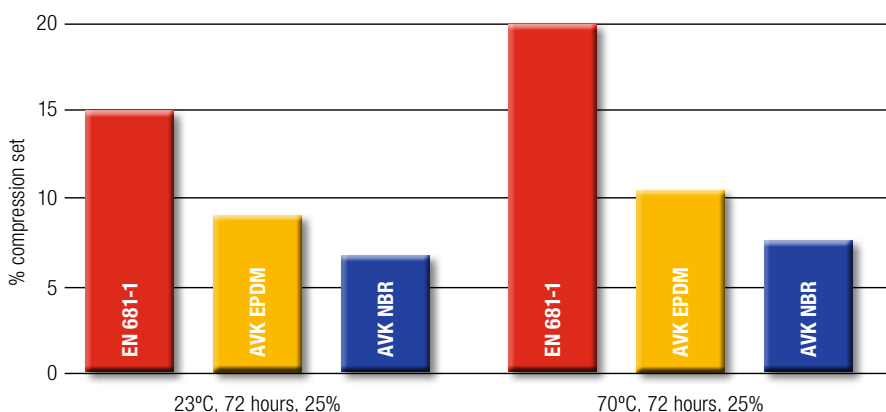
Unikalny proces wulkanizacji zapewnia, że

rdzeń klina jest całkowicie pokryty gumą, a wkładki są na stałe przymocowane do klina. Ten proces jest jednym z sekretów, które chronią klin przed korozją, a tym samym zapewniają długą żywotność i płynne działanie zasuwki.

Wysokiej jakości mieszanki gumowe

AVK wykorzystuje mieszanki gumy o wysokiej trwałości, aby wytrzymały wielokrotne operacje otwierania / zamykania. Doskonała jakość mieszanki umożliwiła niskie tarcie gumy o wewnętrzzną powłokę epoksydową korpusu zasuwki. Dzięki temu osiągnięte są bardzo niskie momenty robocze i momenty domykania armatury.

Rdzeń z żeliwa sferoidalnego jest w pełni wulkanizowany gumą zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz. Na wszystkie powierzchnie przenoszące nacisk nakłada się warstwę gumy o grubości 1,5 mm a na wszystkie powierzchnie uszczelniające, niezależnie od produktu warstwę o grubości 4 mm.



Broszura ma charakter poglądowy, produkty sprzedawane w Polsce mogą niekiedy różnić się od tutaj prezentowanych. Przed zamówieniem prosimy o kontakt z przedstawicielem AVK

AVK Armadan Sp. z o.o.

ul. Jakubowska 1
62-090 Pniewy

Tel.: +48 61 29 12 001
Fax: +48 61 29 12 033
avk@avk.com.pl
www.avk.com.pl

2020-08-10
Copyright©AVK Group A/S 2020

Expect... 