AVK Kompleksowe rozwiązania przyłączy

OCZEKUJ KOMPLEKSOWYCH ROZWIAZAŃ

Expect... AVK

PONAD 40 LAT
NA RYNKU

W 1969 AVK wprowadziło na rynek pierwszą zasuwę do wody. Pięć lat później uruchomiliśmy produkcję zasuw przyłączeniowych z żeliwa, następnie rozszerzyliśmy naszą gamę o zasuwy przyłączeniowe z mosiądzu i POMu (Polioksymetylenu). Nasze zaangażowanie w tworzenie produktów wysokiej jakości oraz ciągłego rozwoju technologicznego jest powszechnie uznawane na całym świecie. Ponad 2800 pracowników w grupie AVK robi co w ich mocy, by zapewnić nam miejsce w czołówce światowych producentów zasuw, hydrantów, armatury i akcesoriów do wody, gazu, oczyszczania ścieków i ochrony przeciwpożarowej.

SZTYWNY LUB TELESKOPOWY PRZEDŁUŻACZ TRZPIENIA

System rozwiązań AVK

AVK oferuje zasuwy przyłączeniowe z trzech różnych materiałów: żeliwa sferoidalnego, mosiądzu i POMu (polioksymetylenu), jak również szeroką gamę akcesoriów dla kompletnej instalacji takich jak przedłużacze trzpienia, skrzynki uliczne i obejmy do nawiercania.
Kompletne systemy połączeń AVK są dobrze sprawdzonymi rozwiązaniami, które są proste w montażu, nie wymagają konserwacji i mają długą żywotność. Każdy produkt ma doskonałe cechy konstrukcyjne, a po połączeniu produkty tworzą najlepszy z możliwych system charakteryzujący się trwałością i niezawodnością.

Zaawansowana technologia

Produkty AVK są wytwarzane w nowoczesnych zakładach o wysokim stopniu automatyzacji. Zapewniamy, że jakość jest integralną częścią każdego naszego procesu produkcyjnego.

Dla zapewnienia wysokiej jakości AVK jest firmą certyfikowaną zgodnie ze standardem ISO 9001. Co więcej mamy certyfikat ISO 14001, międzynarodowej normy zarządzania środowiskiem oraz OHSAS 18001 i międzynarodowy standard Occupational Health and Safety Standard.

WYSOKA WYTRZYMAŁOŚĆ TRZPIENIA I WYJĄTKOWA KONSTRUKCJA KLINA

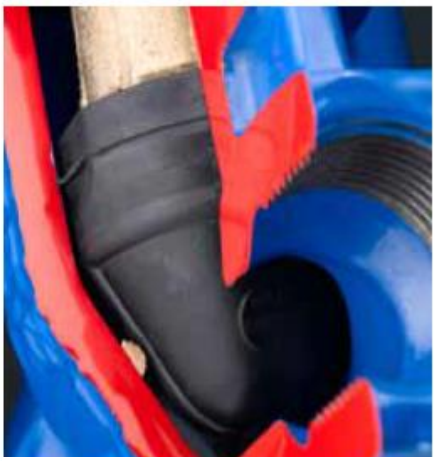
Zasuwy przyłączeniowe AVK są trwałe i bezobsługowe dzięki wyjątkowej wytrzymałości trzpienia i wyjątkowej konstrukcji klina zapewniającego niskie momenty pracy, oraz sprawne działanie zasuwy.

Trzpień ze stali nierdzewnej z gwintem walcowanym

Gwint trzpienia jest walcowany na zimno co utrzymuje strukturę stali, a zatem zwiększa wytrzymałość trzpienia. Ten proces prowadzi do gładkich powierzchni gwintowanych co daje niskie momenty pracy i dłuższą żywotność.

Doskonała konstrukcja klina

Kliny AVK są lepsze od tradycyjnych konstrukcji klina. Klin wykonany jest z mosiądzu odpornego na odcynkowanie, wulkanizowany gumą EPDM zatwierdzoną do wody pitnej. Rdzeń klina jest zanurzany w dwóch kąpielach zapewniając tym samym wyjątkową przyczepność pomiędzy gumą a rdzeniem z mosiądzu. W rezultacie, możemy zaoferować najlepszą przyczepność gumy i ochronę antykorozyjną na rynku.



Zanieczyszczenia są „wchłaniane" przez gumę, gdy zasuwa jest w pozycji zamkniętej.

Gdy zanieczyszczenia są wypłukiwane guma odzyskuje swój pierwotny kształt.

Unikalne cechy

- Podwójny proces wulkanizacji zapewnia maksymalną przyczepność gumy.
- Prowadnice klina, kształt klina i specjalny profil gumy zapewniają niskie momenty obrotowe przy zamykaniu.
- Guma wulkanizowana do rdzenia o grubości min. 1,5 mm na wszystkich powierzchniach nośnych oraz 4 mm na wszystkich powierzchniach uszczelniających dające optymalną ochronę przed korozją.
- Mieszanka gumy AVK oferuje wyjątkową kompresję i odporność na chemikalia do uzdatniania wody, jak również minimalizuje problem powstawania biofilmu.
- Wszystkie typy zasuw mają pełny i prosty przelot, który zapobiega stratom ciśnienia i sedymentacji osadów na dnie zasuwy.

Związki gumy AVK

AVK GUMMI A/S unowocześnia i produkuje związki gumy do klinów i uszczelek z wykorzystaniem bardzo zaawansowanych technologii.

W ciągu całego procesu produkcyjnego dane dotyczące każdego pojedynczego składnika, związku i końcowego komponentu są śledzone. Przeprowadzane są testy w celu sprawdzenia czy na wymaganym poziomie są wartości odkształcenia trwałego przy ściskaniu, przyczepności i wytrzymałości na rozciąganie.

AVK GUMI A/S posiada ogromną wiedzę w zakresie kompresji gumy. Nawet po wielu latach pracy, guma poddawana kompresji odzyskuje swój pierwotny kształt i zapewnia szczelność.

Zanieczyszczenia nie mają wpływu na powierzchnie gumy lub szczelność zasuwy, ponieważ są absorbowane przez gumę, gdy zasuwa jest w pozycji zamkniętej. Gdy zasuwa jest ponownie otwarta zanieczyszczenia są wypłukiwane, a tym samym guma odzyskuje swój pierwotny kształt.

PRZYŁĄCZA ZASUW Z ŻELIWA SFEROIDALNEGO

AVK oferuje szeroką gamę przyłączeń zasuw z żeliwa sferoidalnego, z gwintem wewnętrznym, króćcami push-in, złącze kielichowe i PRK, również w kombinacjach z gwintem zewnętrznym.

Unikalne uszczelnienie trzpienia

Nasze zasuwy z żeliwa sferoidalnego zostały zaprojektowane z potrójnym uszczelnieniem trzpienia, w którym manszeta (1) jest głównym uszczelnieniem dla przepływu. Ponadto cztery O-ringi NBR na łożyskach z poliamidu (2) zapewniające szczelność wokół trzpienia i pierścień czyszczący NBR (3) chroniący przed zanieczyszczeniami z zewnątrz. Pierścień oporowy (4) z mosiądzu odpornego na odcynkowanie zapewnia niski moment obrotowy i zamocowanie trzpienia.

Dwie mocne powłoki

Nasze zasuwy z żeliwa sferoidalnego są standardowo pokryte wewnątrz i na zewnętrz powłoką epoksydową wg DIN 30677-2. Powłoka nanoszona jest elektrostatycznie w zamkniętej komorze, ręcznie lub naszym automatycznym systemem fluidalnym. Opcjonalnie dla instalacji z agresywnymi mediami oferujemy wewnątrz emaliowy odpowiednik, którego gładka struktura sprawia, że żadne zanieczyszczenia nie będą się przyczepiać do powierzchni. Emaliowanie daje trwałość, odporność i ochronę antykorozyjną porównywalna ze szkłem.

Staranna kontrola powłoki

Dokładnie sprawdzamy każdą partię powlekanych komponentów, aby zapewnić grubość warstwy na minimalnym poziomie 250 µ i brak porowatości powierzchni. Powłoka musi być całkowicie wolna od porów, aby uniknąć późniejszej korozji odlewów. Odporność na uderzenia i utwardzenia powłoki jest testowana co najmniej 24 godziny po zakończeniu powlekania (szczegółowe informacje w załączniku technicznym). Oprócz naszych testów adhezyjne i katodowe wiązanie powłoki epoksydowej jest badane sześć razy w roku przez niezależne organy GSK.

Precyzyjny montaż korpusu i pokrywy

Uszczelka pokrywy mieście się w wgłębieniu między korpusem a pokrywą, co uniemożliwia jej wydmuch przy skokach ciśnienia. Śruby z łbem wpuszczonym, mocujące pokrywę, ze stali nierdzewnej są otoczone uszczelką pokrywy i uszczelnione, aby zapobiec wystąpieniu korozji.

Typ 03/00 – gwint wewnętrzny.
Opcjonalnie 03/10 z emalia wewnętrzną

Typ 03/30 – obustronnie z kielichem i pierścieniem wzmacniającym do rur PE

Typ 03/40 – z jednej strony gwint zewnętrzny, z drugie wewnętrzny i złącze kielichowe

Typ 03/65 – obustronnie gwint wewnętrzny i pierścień wzmacniający do rur PE, złącze śrubowe

Typ 03/85 – z jednej strony gwint zewnętrzny i pierścienie wzmacniające do rur PE, złącze śrubowe

Typ 03/90 – złącze PRK do rur PE

Typ 03/93– złącze PRK dla rur PE / gwint zewnętrzny, emaliowany wewnątrz

Typ 11/00 – kątowy z gwintem zewnętrznym na wlocie i gwint wewnętrzny na wylocie

Typ 11/30 – kątowy z gwintem zewnętrznym na wlocie i kielich z pierścieniem wzmacniającym do rur PE na wylocie

Typ 36/80 – króćce PE do rur PE 100, PN 16

ZASUWY PRZYŁĄCZENIOWE Z MOSIĄDZU

Zasuwy mosiężne w czterech wariantach

Nasze przyłącza zasuw z mosiądzu odpornego na odcynkowanie dostępne są ze złączami śrubowymi lub PRK z AVK lub T-top – wszystko w DN 25-50 do 32-63 mm rur PE.

- NBR o-ringi zapewniają szczelność pomiędzy korpusem i pokrywą. O-ring jest zagłębiony i skompresowany gdy pokrywa zasuwy jest przykręcona do korpusu zapewniając w ten sposób szczelność zasuwy.
- Pierścień zgarniający NBR chroni trzpień ze stali nierdzewnej, kwasoodpornej przed zanieczyszczeniami z zewnątrz (1). Dwa o-ringi NBR dopełniają uszczelnienie trzpienia (2). Pierścień oporowy (3) z mosiądzu odpornego na odcynkowanie zapewnia niski moment oporowy.
- Zaprojektowany w celu spełnienia wymagań PN 16. Wszystkie złącza są wyposażone w standardowy gwint.

Typ 16/00 – złącza śrubowe do rur PE i AVK-top dla przedłużacza trzpienia AVK

Typ 16/29 – złącza śrubowe do rur PE i T-top dla norweskiego przedłużacza trzpienia

Typ 16/20 – złącza PRK do rur PE i T top dla norweskiego przedłużacza trzpienia

Typ 16/25 - łączniki PRK do rur PE i AVK-top dla przedłużacza trzpienia AVK

ZASUWY PRZYŁĄCZENIOWE

Z POM-u

Zasuwy POM w ośmiu wariantach

Nasze przyłącza zasuw z POM są dostępne ze złączem PRK, złączem odpornym na rozciąganie i króćcami PE, również w kombinacji z gwintem zewnętrznym. Ponadto istnieją opcje specjalne T-top.

- Pokrywa, korpus i połączenia POM są łączone za pomocą zgrzewania zapewniając optymalna wytrzymałość
- Wbudowany pierścień oporowy zapobiegający przekręceniu zasuwy (3)
- Pierścień czyszczący NBR chroni trzpień ze stali nierdzewnej przed zanieczyszczeniami z zewnątrz (1). Dwa, uszczelniające o-ringi EPDM wobec ciśnienia wewnętrznego (2).

Seria 16/01 – złącza PKR dla rur PE / zewnętrzny stożkowy gwint rurowy

Seria 16/29 – gwint zewnętrzny BSP dla rur PE / zewnętrzny stożkowy gwint rurowy

Seria 16/50 – obustronnie kielich dla rur PE. Opcjonalnie typ 16/53 z T-top

Typ 16/80 – z króćcami PE do zgrzewania. Opcjonalnie typ 16/83 z T-top.

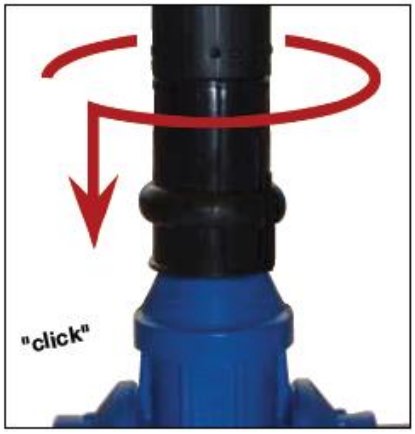
Typ 16/90 – łącznik PKR dla rur PE. Opcjonalnie typ 16/93 z T-top

PRZYJAZNY UŻYTNIKOWI
PRZEDŁUŻACZ TRZPIENIA

Przedłużacze trzpienia są montowane dla łatwiejszego sterowania i dostępu do zasuw zainstalowanych pod ziemią. Przedłużacze AVK produkowane są w nowoczesnym i w pełni zautomatyzowanym procesie produkcji dla zapewnienia jednakowej jakości.

Przedłużacze trzpienia wykonane są z materiałów odpornych na korozję. Dla zapewnienia długiej trwałości losowe próbki są testowane przy momencie obrotowym 450 Nm.
Kołpak przedłużacza pasuje do większości standardowych kluczy T

System
„safe click"



Długość teleskopowa lub stała

- Stała długość pozwala na łatwe skracanie długości.
- Wersja teleskopowa umożliwia regulację wysokości po instalacji.
- Opatentowana przez AVK sprężyna zatrzaskowa zapewnia szybki i bezpieczny montaż na zasuwie.

Stała długość umożliwia łatwe skracanie

Stały przedłużacz trzpienia stosowany jest, gdy odległość między zasuwą a powierzchnią gruntu jest znana, gdzie po instalacji regulacja długości nie jest wymagana lub w ograniczonym stopniu.

Opatentowana konstrukcja umożliwia szybkie i łatwe skrócenie trzpienia przy użyciu zwykłej piłki do metalu. Przedłużacze trzpienia dostępne są z pokrywą rury od 800 – 1000 – 1500 – 2000 – 3000mm.

Teleskopowa konstrukcja umożliwia dostosowanie długości na miejscu

Teleskopowy przedłużacz trzpienia jest stosowany, gdy odległość między zasuwą a powierzchnią gruntu jest nieznana i wymagana jest regulacja przedłużacza trzpienia po instalacji. Górny adaptor został zaprojektowany z otworem przeciw zamarzaniu i „uszami" z możliwością przyłączenia do skrzynek ulicznych. Sprężyna zatrzaskowa zapobiega zapadaniu się części teleskopowej podczas instalacji. Pokrywa środkowa chroni przed przedostawaniem się zanieczyszczeń między dwie zewnętrzne rury PE.

Dłuższa konstrukcja śruby ułatwia regulację wysokości przy stałych przedłużaczach

W wersji teleskopowej kołpak przedłużacza i profil wewnętrzny są ze sobą zaciskane.

DUŻA OFERTA
SKRZYNEK ULICZNYCH

AVK oferuje bardzo dużą ofertę skrzynek ulicznych w różnych kombinacjach materiałowych: syntetyczny korpus z syntetyczną pokrywą, syntetyczny korpus z żeliwną pokrywą, syntetyczny korpus z pokrywą z żeliwa sferoidalnego, a także żeliwny korpus i pokrywa.

Skrzynki żeliwne
Skrzynki uliczne z żeliwa sferoidalnego są dostępne w wersji stałej i teleskopowej. Skrzynki uliczne z żeliwa szarego z regulacją wysokości za pomocą pierścieni dystansowych z żeliwa o wysokości 10-50 mm.

Typ 04/11:
Skrzynka uliczna z żeliwa sferoidalnego, teleskopowa
- pokrywa z żeliwa szarego
- korpus z żeliwa

Typ 04/10:
Skrzynka uliczna żeliwna, stała
- pokrywa z żeliwa szarego
- korpus z żeliwa szarego

Typ 04/12:
Skrzynka uliczna z żeliwa sferoidalnego, odwracalna
-pokrywa z żeliwa sferoidalnego
- korpus z żeliwa

Typ 04/007:
Skrzynka uliczna złożona z :
- pokrywa z żeliwa sferoidalnego
- korpus syntetyczny

Typ 04/007:
Skrzynka uliczna złożona z :
- pokrywa z żeliwa sferoidalnego
- korpus syntetyczny

Typ 04/007:
Skrzynka uliczna z żeliwa sferoidalnego, teleskopowa
-pokrywa z żeliwa sferoidalnego
- korpus z żeliwa sferoidalnego

Oferta skrzynek ulicznych Classic i Futura

Skrzynki uliczne Classic – stała lub regulowana wysokość skrzynki ulicznej . Skrzynki Classic mają zatwierdzenie DVGW i wytrzymują obciążenia zgodne z normą DIN 1072.

- Stała wysokość, okrągłe lub kwadratowe, z żeliwną lub syntetyczną pokrywą
- Regulowana wysokość, okrągła, z żeliwną pokrywą , opcjonalnie ze wzmocnionym obrzeżem
- Opcjonalnie zamykany lub z blokadą na śrubach do montażu w miejscach z dużym natężeniem ruchu.

Skrzynki uliczne z regulowaną wysokością są bardzo łatwe w instalacji. Regulacja kątowa (5°C) pozwala na dostosowanie się do nachylenia drogi i umieszczenia górnej części za pomocą o-ringu. Nie ma potrzeby kosztownych poprawek po instalacji.

Skrzynki uliczne Futura – stała wysokość skrzynki ulicznej
Skrzynki Futura mają smukłą konstrukcję o stałej wysokości i blokadą na śrubie, aby zapobiec przypadkowym otwarciom pokrywy.

- Okrągłe lub kwadratowe
- Opcjonalnie zamykane specjalnym kluczem
- Czarna żeliwna pokrywa, czarna lub niebieska syntetyczna pokrywa

Syntetyczne pokrywy są w 100% odporne na korozję.

Podstawy do skrzynek Classic i Futura
Podstawa skrzynek zwiększa powierzchnię nośną w słabych glebach, zapewnia centralne położenie przedłużacza trzpienia i zapobiega przed wypchnięciem z powrotem teleskopowego przedłużacza trzpienia.

Typ: 80/32:
Skrzynka uliczna, syntetyczna, stała wysokość, „Futura”
- Pokrywa syntetyczna/ żeliwo
- Korpus syntetyczny

Typ: 80/32:
Skrzynka uliczna, syntetyczna, stała wysokość, „Futura”
- Pokrywa syntetyczna
- Korpus syntetyczny

Typ: 80/32:
Skrzynka uliczna, syntetyczna, stała wysokość, „Classic”
- Pokrywa syntetyczna/ żeliwo
- Korpus syntetyczny

Typ: 80/32:
Skrzynka uliczna, syntetyczna, regulowana wysokość, „Classic”
- Pokrywa z żeliwa
- Korpus syntetyczny

Typ: 80/32:
Skrzynka uliczna, syntetyczna, regulowana wysokość, wzmocnione obrzeża, „Classic”
- Pokrywa z żeliwa
- Korpus syntetyczny

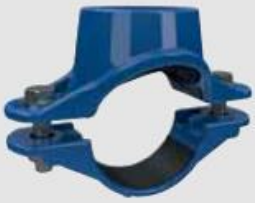
Typ: 80/46:
Podstawa do skrzynek
- Syntetyczna

SZEROKI ZAKRES
OBEJM DO NAWIERCANIA

AVK oferuje szeroki zakres obejm do nawiercania dla rur z PE/PVC, z żeliwa sferoidalnego, żeliwa i ze stali.
Ponadto obejmy AVK są bezobsługowe, zapewniają łatwy i szybki montaż oraz niezawodne działanie.

Typ: 10/00:
Obejma do nawiercania dla rur PVC i PE. DN 50-300, BSP ¾ - 2"

Typ: 10/14:
Obejma do nawiercania dla rur żeliwnych i stalowych.
DN 50-300, BSP 1- 2"



Typ: 727/10:
Uniwersalna obejma do nawiercania dla rur PVC i PE. DN 50-300, BSP1/2 - 2"

Typ: 730/5:
Uniwersalna obejma do nawiercania z odcięciem nożowym dla rur z żeliwa, stali i innych metalowych.
DN 50-300 BSP 1/2 - 2"

Typ 10/00 i 10/14

- Śruby i nakrętki ze stali nierdzewnej pokryte powłoką epoksydową zapewnia dłuższy okres eksploatacji bez ryzyka korozji.
- Nakrętka z kwasoodpornej stali nierdzewnej z powłoką zapobiegającą wystąpieniu korozji galwanicznej. Nakrętka znajduje się w wgłębieniu w dolnej części co ułatwia i przyspiesza montaż.
- Duża, profilowana uszczelka z gumy EPDM zapewnia szczelność. Konieczne jednak jest szybkie czyszczenie i smarowanie.
- Gwint żeński to standardowy gwint rurowy BSP. Głębokość gwintu jest ograniczona do minimum, aby nie był narażony na kontakt z wodą do czasu połączenia z gwintem męskim.

Typ 727/10 I 730/2

- Górna część obejmy ma otwartą szczelinę z jednej strony I zamkniętą z drugiej strony, co ułatwia montaż opaski.
- Śruby ze stali nierdzewnej z powłoką przeciw cierną wspieraną przez podkładkę POM co daje optymalna elastyczność i minimalne tarcie podczas instalacji.
- Duża profilowana uszczelka z gumy EPDM zapewnia szczelność.
- Bezpieczeństwo bez spawania.

Typ 10/9-20

- Uszczelka zasuwy z PUR (poliuretan) dla maksymalnej odpornośći
- Górna część zasuwy i dolna tulei łączy rury z tworzywa sztucznego w taki sposób, aby zapewnić optymalne rozłożenie obciążeń.

Typ 727/08 i 727/09

- Zintegrowane odcięcie umożliwia gwintowanie pod ciśnieniem, gdzie kawałek odcięty pozostaje w nożu.
- Po wywierceniu obejma może być stosowana jako zasuwa.
- Brak potrzeby stosowania maszyn elektrycznych podczas wiercenia . Wiercenie odbywa się w ciągu kilku minut.
- Śruby, podkładki i nakrętki ze stali nierdzewnej zabezpieczone przed korozją powloką epoksydową.
- Pierścień czyszczący NBR otacza trzpień ze stali nierdzewnej, chroni przed przedostaniem się zanieczyszczeń z zewnątrz.
- Jeden typ obejmy pasujący do wszystkich wymiarów.

Typ 10/9-20:
Obejma siodłowa typ SVK dla rur PVC, DN 100-250, BSP 11/2 - 2”

Typ 727/09:
Obejma siodłowa typ SWIC dla rur PE i PVC z zintegrowanym odcięciem, DN 50-225, BSP 1/2 - 2”

Typ 727/08:
Obejma siodłowa typ SWIC dla rur metalowych np. z żeliwa sferoidalnego, żeliwa i stali, DN 80-300, BSP/NPT 1/2 - 2”

ZAŁĄCZNIK TECHNICZNY
POWŁOKA

Oczyszczenie strumieniowe

Wszystkie elementy oczyszczane są strumieniowo zgodnie z normą ISO 12944-4 SA 2 1/2 . Elementy czyszczone są w oczyszczarce. Oczyszczone części bezzwłocznie przenoszone są do pieca powłok zgodnie ze specyfikacją GSK. Na powierzchni nie powinno być widać oleju, smaru, brudu, kamienia, rdzy, farb, ciał obcych. Wszelkie pozostałe ślady zanieczyszczeń powinny być jedynie w postaci niewielkich plam, punktów lub pasków. Powierzchnia powinna mieć jednolitą metaliczną barwę, wizualnie i w porównaniu z płytkami testowymi. Proces zapewnia optymalne wiązanie powłoki, która ma zasadnicze znaczenie dla odporności na korozję.

Powłoka epoksydowa

Korpusy i pokrywy zasuw są pokrywane powłoką epoksydową wg DIN 30677 – 2 i zgodnie z wytycznymi AVK oraz wymogami GSK. Powłoka epoksydowa nakładana elektrostatycznie w zamkniętej lakierni maksymalnie po 4 godzinach od zakończenia procesu oczyszczania. Proszek epoksydowy topi się w temperaturze 200-230°C i utwardza się w kontakcie z oczyszczoną, i podgrzaną powierzchnią komponentu, zapewniając tym samym optymalną przyczepność.

Kontrola

- Grubość powłoki: grubość warstwy powinna być nie mniejsza niż 250µ za wyjątkiem krawędzi i/lub miejsc gdzie nie jest to możliwe do osiągnięcia. Minimalna dozwolona grubość to 150µ.

- Wolna od porów powłoka: powłoka musi być całkowicie wolna od porów, aby uniknąć późniejszej korozji odlewu pod powierzchnią powłoki. Po przeprowadzeniu testu uderzeniowego i odpornościowego wykonuję się badanie detektorem elektrycznym 3KV lokalizującym ewentualne pory w powłoce.

- Odporność na uderzenia: test przeprowadza się, gdy komponent osiągnie temperaturę pokojową. Na powierzchnię powłoki przez tubę o długości 1 m, odpowiadającej energii uderzenia 5 Nm, spuszcza się cylinder ze stali nierdzewnej. Po każdym uderzeniu komponent poddaje się oględzinom na wypadek pojawienia się uszkodzeń i wykonuje się test elektryczny.

- Wiązanie (MIBK test): Kilka kropli metyloizobutyloketonu nakłada się na poziomą powierzchnię pokrytą powłoką epoksydową. Po 30 sekundach przeciera się powierzchnię czystą, białą szmatką. Następnie sprawdza się czy szmatka pozostała czysta, a powierzchnia testowana nie stała się matowa lub rozmazana. Badanie przeprowadzane jest, gdy komponent po procesie powlekania osiągnie temperaturę pokojową.

- Przyczepność: Przyczepności powłoki proszkowej jest testowana na jednej płytce testowej w każdej lakierni cztery razy w roku za pomocą metody zgodnej z EN ISO 4624. Grubość powłoki na rozproszonej powierzchni płytki testowej powinna mieścić się w zakresie od 250µ do 400µ. Płytki testowe są zanurzane na siedem dni w dejonizowanej wodzie w 90°C, a następnie suszone przez 3 godziny. Faza kondycjonowania trwa od 3 do 5 dni w normalnej atmosferze. Podczas okresu zanurzenia nie mogą powstawać żadne pęcherze. Powierzchnia części badanej jest odtłuszczona, a następnie zmatowiona papierem ściernym. Zmatowiona powierzchnia jest oczyszczana z kurzu za pomocą bezolejowego sprężonego powietrza i ponownie czyszczona. Przyczepność po stronie rdzenia testowana jest przy minimalnej sile uciągu > 12 N/mm^2.

- Ochronna katodowa: test ochrony katodowej wykonywane są na płytce testowej dla każdej lakierni dwa razy w roku. Grubość powłoki rozproszonej na powierzchni elementu testowego powinna mieścić się w zakresie od 250µ do 600µ. Po przeprowadzonym teście istotne jest, aby nie więcej niż 10 mm powłoki nie było oderwane.

Normy:

Powłoka jest dopuszczona do stosowania w instalacji wody pitnej, spełniając wszystkie warunki toksykologiczne określone przez następujące instytucje:

- Hygiene-Institute, Niemcy
- KIWA, Holandia
- WRC, Wielka Brytania
- CRECEP, Francja
- WRAS, Wielka Brytania
- Regional Institute of Public Heath Brnc, Czechy
- AGES, Austria
- Belaqua, Belgia
- NSF, USA

Powłoka wewnętrzna

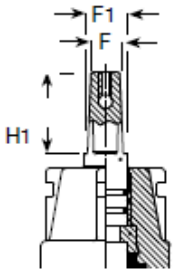
Powłoka emalii wewnętrznej jest alternatywnym rozwiązaniem dla powłoki epoksydowej, gdy niezbędna jest dodatkowa ochrona przed agresywnymi cieczami. Emalia to powłoka ceramiczna z niemal całkowicie gładką powierzchnią, a jej trwałość i odporność na prawie wszystkie agresywne ciecze jest bardzo zbliżona do szkła.

W wysokiej temperaturze powłoka ceramiczna topi i przypala się, występuje w tedy proces syntezy chemicznej między emalią a metalem. Gładka powierzchnia utrudnia zanieczyszczeniom i mikroorganizmom przedostanie się do odlewu, dlatego nie ma ryzyka wystąpienia korozji.

Grubość warstwy to od 200µ do 600µ zgodnie z DEV.

ZAŁĄCZNIK TECHNICZNY
WYMIARY I JAKOŚĆ GUMY

Wymiary trzpienia:



DN mm	H mm	H1 mm	F mm AVK-top	F1 mm AVK-top	F mm T-top	F1 mm T-top
25	180	35	12.3	15.4	12.1	14.0
32	190	35	12.3	15.4	12.1	14.0
40	203	35	12.3	15.4	12.1	14.0
50	213	35	12.3	15.4	12.1	14.0

Specyfikacja gumy:

Typ gumy	**EPDM**
Twardość (ShA)	70
Wytrzymałość na rozciąganie (Mpa)	14.0
Wydłużenie przy zerwaniu (%)	370
Gęstość (g/cm$^{3)}$	1.10
Zakres temperaturowy w suchym powietrzu atmosferycznym	
Minimalna temperatura (^{0}C)*)	-40
Maksymalna Temperatura (^{0}C)*)	+120
Kompresja DIN 53517, 24 godziny / 70^{0}C (%)	15.0
Charakterystyka:	
Odporność na ścieranie	3
Wytrzymałość na rozdarcie	4
Odporność na warunki atmosferyczne i ozon	4
Odporność na hydrolizę (wodą i parą)	4
Odporność na chemikalia (kwasy / zasady)	3
Odporność na oleje mineralne i gazy	0
Przepuszczalność	1

0: Niski 1: Ograniczony 2: Średni 3: Znaczny 4: Wysoki

Atesty:
KTW D1/D2, W270, WRAS (60°C), ACS XP P 41-250, AS/NZS 4020, NSF-61, EN 681-1, AS 1646-2007, Önorm B5014, Hydrocheck

Powyższe wyniki oparte są na badaniach laboratoryjnych i wyznaczone dla konkretnych artykułów i zastosowań. Ogień może tworzyć małe ilość siarkowodoru i dwutlenku węgla. Utylizacja przez spalanie musi być zgodna z lokalnymi przepisami.
*)Inne ograniczenia temperaturowe mogą dotyczyć temperatur zasuw ze względu na wiązanie pomiędzy metalem a gumą.

ZAŁĄCZNIK TECHNICZNY
ZAPEWNIENIE JAKOŚCI I POPRAWNEGO DZIAŁANIA

Próby ciśnieniowe:

Próba wodna zgodnie z PN-EN 1074-1 i 2 / PN-EN 12266

Testy wytrzymałości korpusu:
Zasuwy PN 10 testowany przy ciśnieniu 15 bar
Zasuwy PN 16 testowany przy ciśnieniu 24 bar

Test szczelności zamknięcia: PN x 1,1
Testy szczelności są wykonywane z obu stron, a z jednym końcem otwartym.

Certyfikaty:
Produkcja wszystkich produktów w ramach programów AVK są kontrolowane zgodnie z procedurami i specyfikacjami określonymi przez firmę AVK.

AVK posiada certyfikat:

- ISO 9001 / EN 29001 (jakość)
- ISO 14001 (środowisko)
- OHSAS 18001 (środowisko pracy i bezpieczeństwo)

Zakres stosowania:
Zakres zastosowania jest określony w karcie katalogowej każdej z typów zasuw.
Jeśli medium zawiera substancje specjalne to w zapytaniu o zasuwę muszą być umieszczone informacje o: oznaczeniu chemicznym, koncentracji i temperatury nośnika.

Działanie:
Aby uniknąć zatarcia części wewnętrznych zaleca się by zasuwy wodne pracowały przez cały rok, co jednoczenie zapewni dłuższą trwałość.
Po zakończeniu działania zasuwa musi być całkowicie otwarta i uwolniony trzpień lub całkowicie zamknięta z momentem zamknięcia podanym w poniższej tabeli.

Temperatura max. 70°C. W przypadku zasuw z króćcami PE max 40°C.

Zasuwa nie może być narażona na niskie temperatury ponieważ może to spowodować zamarznięcie medium

---

Momenty i ilość obrotów do otwarcia:

	AVK seria 03 (żeliwo) i 16 (mosiądz)			AVK seria 16 (POM)			
DN mm	Moment zamknięcia Nm	Moment pęknięcia Nm	Ilość obrotów do otwarcia Nm	Moment zamknięcia Nm	Moment pęknięcia kierunek otwarcia	Moment pęknięcia kierunek otwarcia	Ilość obrotów do otwarcia Nm
25	35	200	7	20	100	200	7
32	35	200	9	20	100	200	9
40	35	200	11	40	100	200	11
50	35	200	14	40	100	200	14

OCZEKUJ
NIEZAWODNOŚCI

Produkty AVK stanowią część infrastruktury na całym świecie i dlatego są ważnym elementem w kwestii środowiska naturalnego. Jako producenci zasuw na dużą skalę jesteśmy świadomi jakie szkodliwe skutki mogą mieć procesy przemysłowe. Dlatego ciągle szukamy sposobów na zminimalizowanie wpływu na środowisko, starając się zidentyfikować obszary, które należy poprawić w naszych procesach produkcji oraz naszych poddostawców.

Systematycznie pracujemy nad:

- Przestrzeganiem obowiązujących przepisów dotyczących ochrony środowiska.
- Zmniejszeniem ilości powstających odpadów w firmie. W miarę możliwości recyklingu materiałów odpadowych. Alternatywnie, wykorzystujemy najbardziej przyjazne środowisku metody utylizacji odpadów.
- Minimalizacji zużycia energii i surowców.
- Minimalizacji stosowania materiałów i procesów mogących zagrażać środowisku.
- Ciągłą edukacją naszych pracowników, a tym samym umożliwienie im działania zgodnie z naszymi celami środowiskowymi
- Oceną czynników środowiskowych przy rozbudowie sieci naszych dostawców.

AVK Armadan Sp. z o.o.
ul. Jakubowska 1
62-045 Pniewy
Polska
e-mail: avk@avk.com.pl

Tel.: +48 61 29-12-001
Fax.: +48 61 29-12-033

Expect... AVK

FSC www.fsc.org
MIX
Paper from responsible sources
FSC® C002911
CO2 CLIMATE NEUTRALIZED
NORDIC ECOLABEL 541-309 Printed matter