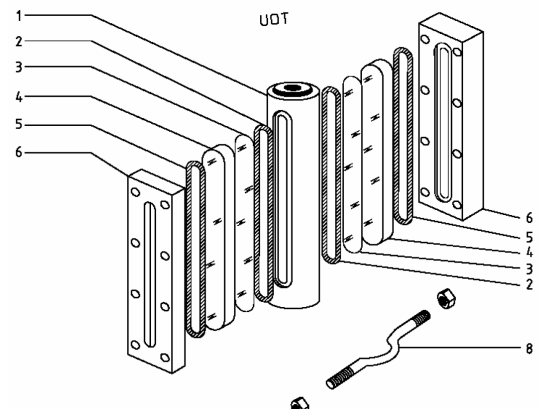
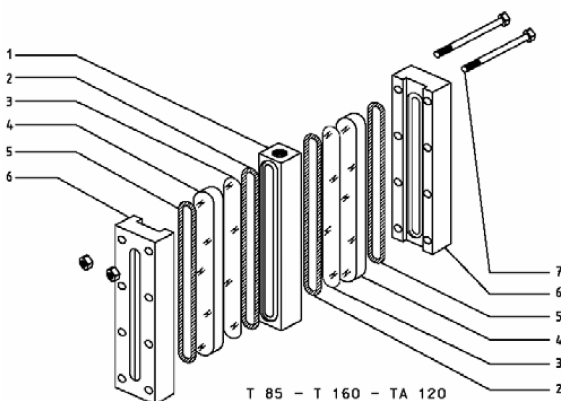
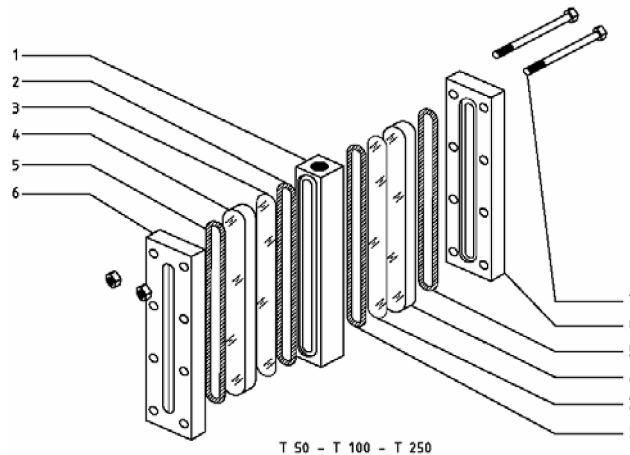


NÁVOD K MONTÁŽI A ÚDRŽBĚ PRO TRANSPARENTNÍ STAVOZNAKY KLINGER PRO TYPY T 50, T 85, T 100, T 160 a ostatní

FUNKČNÍ PRINCIP:

Kapalinové ukazatele stavu slouží ke kontrole hladiny v kotlích a nádržích. Transparentní skla poz.4 jsou upevněna mezi středovým kusem poz.1 a krajními částmi poz.6 a uzavírá kapalný a plynný prostor stavoznaku.

Utěsnění je řešeno pomocí těsnění skla poz.2 a příložky skla poz.5 komorovým zapouzdřením. V krajních částech jsou výřezy, které slouží k pozorování stavu kapaliny skrze sklo.



PŘEDPIS PRO OBSLUHU:

Před prvním uvedením do provozu a po každé výměně skla se střídavě dotahují matice na utahovací momenty dle tabulky. **TOTO MUSÍ BÝT PROVEDENO NĚKOLIKRÁT BĚHEM PRVNÍCH HODIN PO PRVNÍM NAJETÍ** a i v případě objevení netěsnosti. Pokud takto nelze získat úplnou těsnost, bude nutné vyměnit těsnění a příložku, popř. i sklo. Rovněž matice na připojovacích přírubách mezi stavoznakem a kotlem se podotahují.

U ventilových hlavic se případná netěsnost ucpávky odstraní dotažením šroubení ucpávky.

Při utěšňování odkalovacího kohoutu se dotažení ucpávky provádí v poloze **OTEVŘENO**.

DEMONTÁŽ:

Pokud jsou mezi kotlem a připojovací přírubou uzavírací armatury, uzavřete je. Pokud nejsou, je nutno kotel zbavit tlaku.

Otevřít odkalovací kohout na spodní uzavírací hlavici (nebo zaslepovací zátku) a úplně vyprázdnit stavoznak. Kompletní stavoznak spolu s uzavíracími hlavicemi odmontovat. Položit stavoznak na rovnou podložku, nikdy neupevňovat do svěráku.

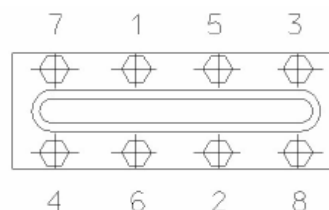
Povolit matice a oddělit krajní části poz.6. Transparentní skla poz.4, těsnění skla poz.2 a příložku skla poz.5 odstranit. Těsnicí plochy středového kusu poz.1 a vnitřní plochy krajních částí poz.6 a připojovacích přírub pečlivě očistit.

MONTÁŽ STAVOZNAKOVÉHO TĚLESA:

Vložíme nové těsnění skla poz.2 do vyčištěného prostoru ve středovém kusu poz.1. Pokud je použita slídová ochranná lamela skla poz. 3, vložíme ji mezi těsnění poz.2

a transparentní sklo poz.4. Novou příložku skla poz.5 položíme na sklo poz.4. Očištěné krajní díly poz.6 přiložíme na středový díl. Stavoznak složíme zpět podle nákresu a důkladně dotáhneme šrouby.

Matice dotahujeme v předepsaném pořadí:



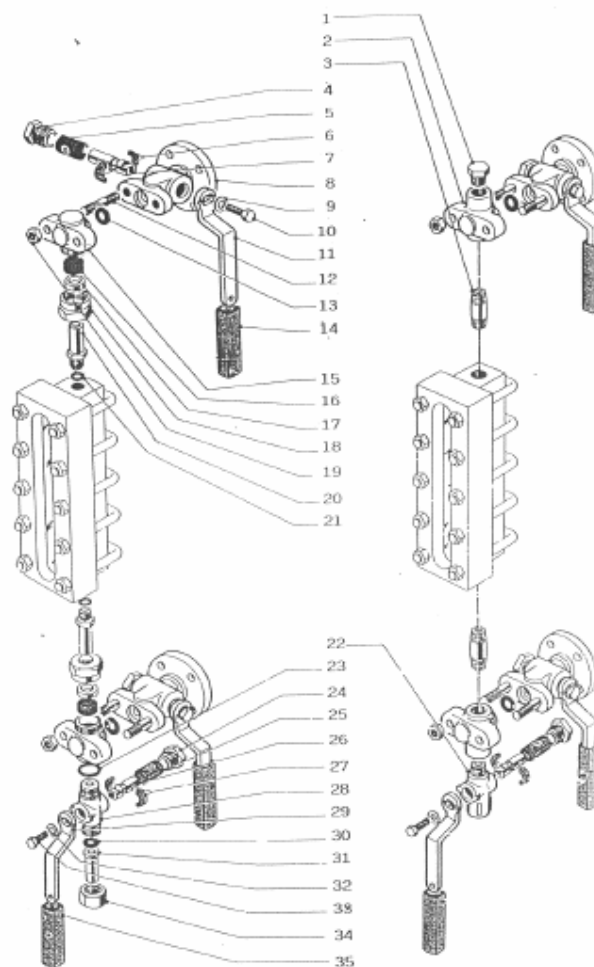
NÁHRADNÍ DÍLY:

Pokud budete objednávat náhradní díly, uveďte prosím následující údaje:

- : typ a rozměr stavoznaku
- : číslo pozice dle výše uvedených obrázků
- : materiál stavoznaku
- : nezapomeňte, že sklo, těsnění, příložka i slídová lamela jsou na stavoznaku vždy použity 2x v jednom kovovém poli.

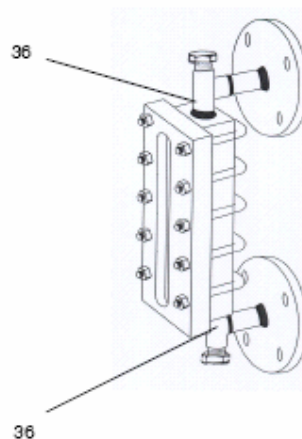
UZAVÍRACÍ HLAVICE D, DG A TEE PRO STAVOZNAKY KLINGER:

- 1 NPT zátka odvětrání
- 2 NPT hlavice
- 3 NPT dvojitá vsuvka
- 4 AB 18 utahovací matice
- 5 AB 18/2 pouzdro s otvory
- 6 AB 18 dělený kroužek
- 7 AB 18 vřeteno – obrtlík
- 8 Horní a spodní hlavice
- 9 Podložka rukojeti
- 10 Šroub rukojeti
- 11 AB 18 rukojeť
- 12 Závrtný šroub
- 13 Těsnění hlavice
- 14 Tepelná izolace rukojeti
- 15 Hlavice ucpávky
- 16 KU 16 ucpávka
- 17 Ucpávkový kroužek
- 18 Ucpávková matice
- 19 Převlečná matice
- 20 Koncová trubička
- 21 Těsnění trubičky
- 22 NPT těleso odkalovacího kohoutu
- 23 Těsnění odkalovacího kohoutu
- 24 AB 12 utahovací matice
- 25 AB 12/2 pouzdro s otvory
- 26 AB 12 vřeteno – obrtlík
- 27 AB 12 dělený kroužek
- 28 Těleso odkalovacího kohoutu
- 29 AB 12 rukojeť
- 30 Kruhové těsnění trubičky
- 31 Nátrubek
- 32 Podložka rukojeti
- 33 Šroub rukojeti
- 34 Převlečná matice
- 35 Tepelná izolace rukojeti
- 36 T spojovací kus



TYPE D

TYPE DG



TYPE TEE

PŘEDPIS PRO OBSLUHU:

Po prvním najetí nebo po výměně ucpávek a těsnění, OTEVŘETE VENTILY a dotáhněte utahovací matice poz. 4 a 24 tak, aby pevně stlačily pouzdra s otvory okolo vřeten. Zajistěte, aby šlo stále otáčet s rukojetími bez užití nadměrné síly. Ztlačte hlíce ucpávky ucpávkovými maticemi a těsnění hlavic převlečnými maticemi.

Po dosažení provozní teploty a tlaku opakujte, v případě netěsnosti, zmíněný postup.

DEMONTÁŽ:

- odpojte vedení
- odmontujte stavoznak povolením převlečných matic. Povolte utahovací matice.
- Povolte šroub rukojeti a odstarňte podložku a rukojeť.
- Klepejte do tělesa ventilu ze strany utahovací matice dřevěnou paličkou, dokud nevypadne vřeteno s pouzdrém.
- Zašroubujte utahovací matici zpět do tělesa, abyste odstranili všechny zbytky starého pouzdra ze závitu, potom utahovací matici opět vyjměte.
- Sundejte dělený kroužek z vřetena a stáhněte staré pouzdro s otvory. Zkontrolujte vřeteno a vnitřek tělesa, zda nejsou poškozeny či zkorodované.
- Očistěte pečlivě všechny části.

MONTÁŽ:

- zasuněte vřeteno do nového pouzdra s otvory. Vratťe dělený kroužek zpět a natlačte pouzdro směrem k dělenému kroužku, abyste jej zajistili.
- Vložte vřeteno (spolu s pouzdrém a děleným kroužkem) do tělesa. Ujistěte se, že podélný lem přesně zapadá do drážky v tělese ventilu. Ztlačte kompletní vřeteno (použijte dřevěnou paličku pokud je potřeba) do tělesa tak, aby mohla být utahovací matice zašroubována.
- Vraťte rukojeť na vřeteno a dotáhněte ji šroubem, nezapomeňte na podložku. Rukojeť má značku pro označení otevření ventilu. Rukojeť může být z ventilu odstraněna bez poškození i za provozu.

NÁHRADNÍ DÍLY:

Pokud budete objednávat náhradní díly, uveďte prosím následující údaje:

- : typ ventilu (horní či spodní hlavice, odklaovací)
- : číslo pozice dle výše uvedeného seznamu
- : materiál ventilu

Kompletní sada pro jeden stavoznak se skládá z:

- : 2 pouzdra s otvory typ AB 18/2 (poz. 5)
- : 1 pouzdro s otvory typ AB 12/2 (poz. 25)
- : 2 těsnění hlavice (poz. 13)
- : 2 ucpávky KU 16 (poz. 16) pouze pro typ hlavice D

SKLADOVÁNÍ STAVOZNAKŮ A NÁHRADNÍCH DÍLŮ:

Stavoznaky a náhradní díly je možno skladovat v suchých skladovacích prostorech. Stavoznaky se skladují ve smontovaném stavu tak, jak byly dodány, nejlépe v původních obalech.

Aby se zamezilo záměně, doporučuje se ponechat u stavoznaků dodací listy.

Teplota skladovacích prostor by neměla přesáhnout hraniční hodnoty -20°C , $+50^{\circ}\text{C}$ a teploty se nesmí rychle střídát, aby se nevyskytla kondenzace – pocení.

Návody pro obsluhu a údržbu, by se měly skladovat jako součást dodávky, aby bylo zaručeno, že se důležité informace dostanou tam, kde jsou potřebné.

Za škody vzniklé neodborným skladováním nenese firma KLINGER odpovědnost.

KONTAKT:

Ruml, s.r.o.
K Dolům 61
Praha 4 – Modřany
143 00

tel. 244 402 416
fax. 244 400 076
e-mail: ruml@ruml-klinger.cz
www.ruml-klinger.cz

KLINGER INDICATORI DI LIVELLO A TRASPARENZA / TRANSPARENT LEVEL GAUGES

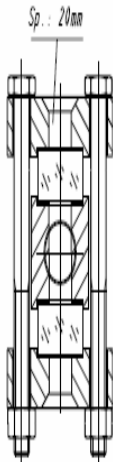
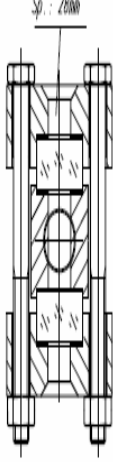
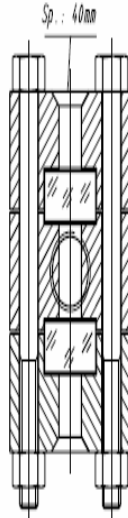
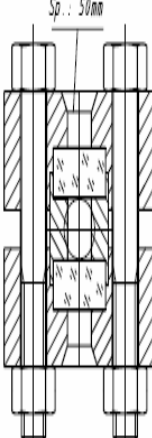
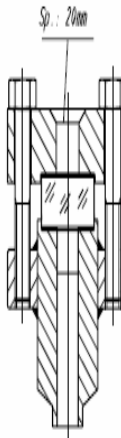
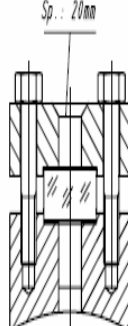
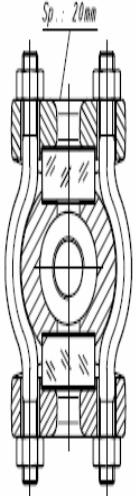
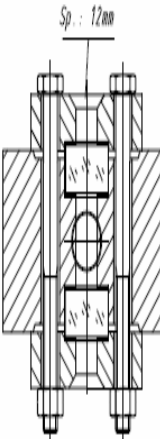
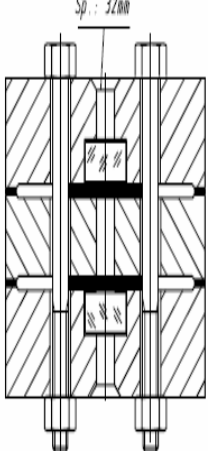
<p>mod. T 50</p> <p>Petrochimica/process (DG-RAV):</p> <p>P. max T. max PN50/ANSI300 400°C</p> <p>Vapore/steam (D):</p> <p>P. max T. max 15 bar 202°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 75 bar</p> <p>Cristallo/glass: Tipo B</p> <p>Viti/bolts: M12x125</p> <p>Serraggio/torque: 65 Nm</p> 	<p>mod. T 100</p> <p>Petrochimica/process (DG-RAV):</p> <p>P. max T. max PN100/ANSI600 400°C</p> <p>Vapore/steam (D):</p> <p>P. max T. max 30 bar 235°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 160 bar</p> <p>Cristallo/glass: Tipo B</p> <p>Viti/bolts: M12x125</p> <p>Serraggio/torque: 65 Nm</p> 	<p>mod. T 160 - T 160 XS</p> <p>Petrochimica/process (DG-RAV):</p> <p>P. max T. max PN160/ANSI900 400°C</p> <p>Vapore/steam (D-DA):</p> <p>P. max T. max 40 bar 252°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 240 bar</p> <p>Cristallo/glass: Tipo B</p> <p>Viti/bolts: M12x140</p> <p>Serraggio/torque: 75 Nm</p> 	
<p>mod. T 250</p> <p>Petrochimica/process (RAV):</p> <p>P. max T. max PN250/ANSI1500 400°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 380 bar</p> <p>Cristallo/glass: Tipo B</p> <p>Viti/bolts: M16x120</p> <p>Serraggio/torque: 120 Nm</p> 	<p>mod. UST</p> <p>Petrochimica/process:</p> <p>P. max T. max PN100/ANSI600 400°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 150 bar da cliente/by customer</p> <p>Cristallo trasparente tipo B transparent glass type B</p> <p>Viti/bolts: M10x65</p> <p>Serraggio/torque: 60 Nm</p> 	<p>mod. UWT</p> <p>Petrochimica/process:</p> <p>P. max T. max PN100/ANSI600 400°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 150 bar da cliente/by customer</p> <p>Cristallo trasparente tipo B transparent glass type B</p> <p>Viti/bolts: M12x55</p> <p>Serraggio/torque: 65 Nm</p> <p>UWT-A: PN 50 Pr HYDR=75 bar</p> 	
<p>mod. UOT</p> <p>Petrochimica/process (DG-RAV):</p> <p>P. max T. max PN50/ANSI300 400°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 75 bar</p> <p>Cristallo/glass: Tipo B</p> <p>Tiranti/bolts: M10</p> <p>Serraggio/torque: 40 Nm</p> 	<p>mod. T 85</p> <p>Vapore/steam (DA):</p> <p>P. max T. max 85 bar 298°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 180 bar</p> <p>Cristallo con Mica: tipo B Glass with Mica: type B</p> <p>Guarn. grafite/graph. gasket</p> <p>Viti/bolts T85: M16x100</p> <p>Serraggio/torque: 120 Nm</p> 	<p>mod. TA 120</p> <p>Vapore/steam (DA):</p> <p>P. max T. max 85 bar 298°C</p> <p>Vapore/steam (DVK):</p> <p>P. max T. max 120 bar 323°C</p> <p>Prova idr./hydr. test: 375 bar</p> <p>Cristallo/glass: TA28</p> <p>Viti/bolts: M24x110</p> <p>Serraggio/torque: 300 Nm</p> 	
<p>DISEGNO ESEGUITO CON CAD Non sono ammesse variazioni o modifiche manuali</p>		<p>3 REVISIONE COPPIE DI SERRAGGIO / BOLT TORQUE REVISED</p> <p>REV. MODIFICA / CHANGE</p> <p>DATA/DATE DIS./ DRAIN. CONTR./CHECKED APP./APPROVED</p> <p>11/10/96 R. Alessi a. Molteni</p>	<p>N.M. 7/03/07</p> <p>DIS. DRAW. CONTR. CHECKED APPR. APPROV. DATA DATE</p> <p>SCALA/SCALE FINITURA/ROUGHNESS</p> <p>TOLLERANZE GEN. DI LAVORO/GEN. TOLER. UNZ/ISO 2768/1</p> <p>KLINGER S.P.A.</p> <p>Nr. DIS./DWG. Nr. REV. COMM/308 LG/056/A 3</p> <p>Y:\LOW\DISEGNE\LEVELL\ENGL\JY</p>

TABELLA COMPARATIVA PER INDICATORI DI LIVELLO A TRASPARENZA
COMPARISON TABLE FOR TRANSPARENT LEVEL GAUGES

