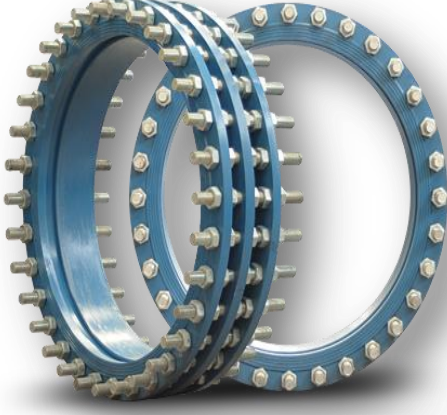


DEMONTAJ PARÇASI BAKIM VE KULLANIM TALİMATI (DN150 – 2400)



1. Uygulamanın Ürün Tanımı Ve Kapsamı
2. Vana Tasarım Özellikleri
3. Flanş Bilgileri
4. Montaj İşlemi
5. Çalıştırma Ve Uygulama
6. Bakım Ve Onarım

1. Uygulamanın Ürün Tanımı Ve Kapsamı

- TSEK Belgeli
- Hat Üzerinde Vana ve Diğer Ekipmanların Montaj Kolaylığı Sağlar.
- Maksimum Çalışma Sıcaklığı 50 °C

2. Vana Tasarım Özellikleri

- Vanalara Kolay Sökme Takma
- Maksimum Çalışma Sıcaklığı 50 °C
- Boru Hattı Ekseninde Yük Taşıyabilen Rijit Dizayn EPDM Sızdırmazlık Contası
- Gövde Sfero Döküm EN-JS 1030 (GGG-40)
- Saplama Ve Somunlar Galvaniz Kaplama (Ops.Paslanmaz Çelik)
- İçme Suyuna Uygun Epoksi Boya

3. Flanş Bilgileri

- Çift Flanşlı,
- Flanşlar DIN EN 1092

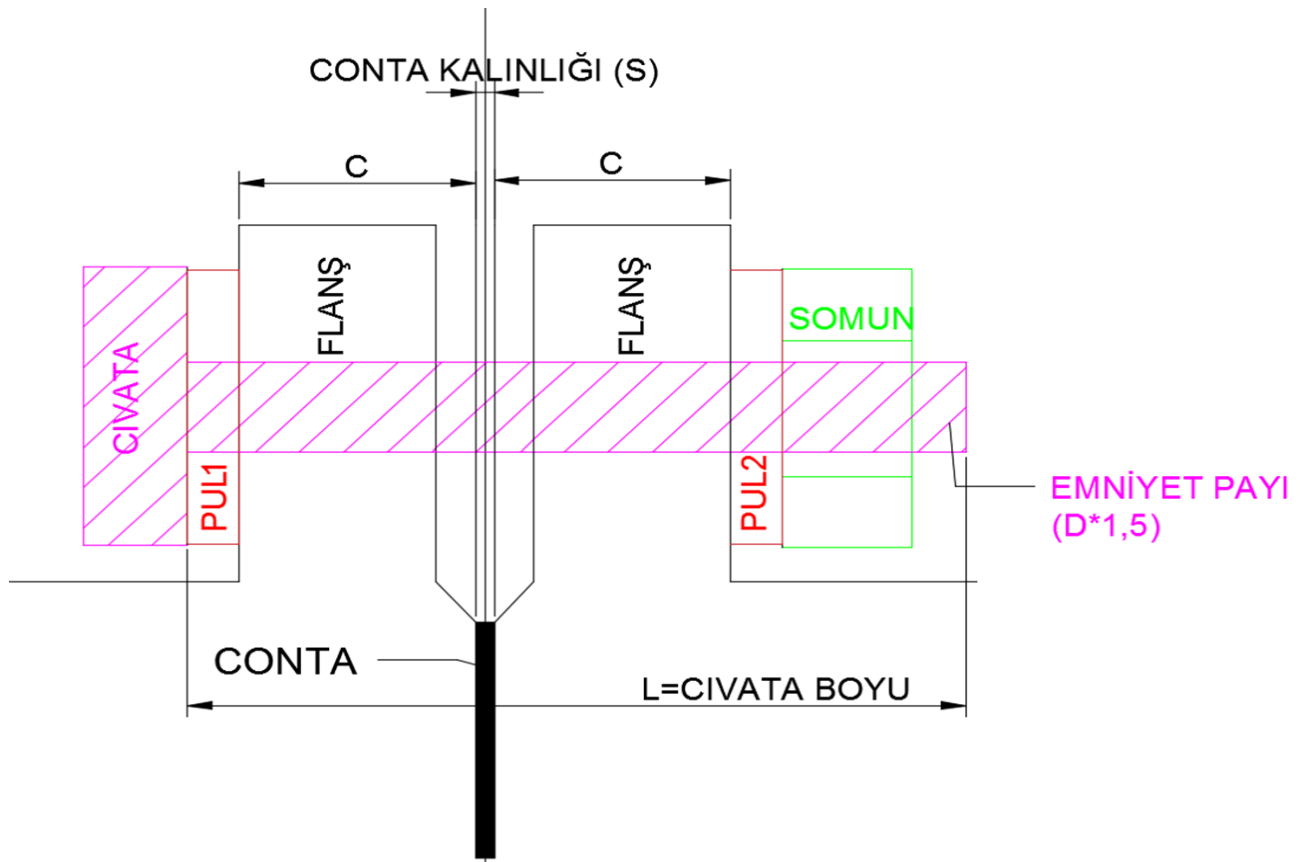
4. Montaj İşlemi

Paketleme işlemleri için kullanılan tüm malzemeleri kaldırın. Kurulumdan önce boru hattı ve vana üzerindeki yabancı parçaların kaldırılmasını ve kirliliklerin gerekirse temizlenmesini sağlayın. Demontaj parçasının bağlanacağı vana flanşı ve hat flanşı aynı ekseninde olmalı ve flanş yüzeyleri birbirlerine paralel olmalıdır yoksa sızıntı meydana gelebilir.

DİKKAT !

Demontaj parçasının çalışabilmesi ve bakım için her yönden erişilebilir olmasına özen gösterin. Demontaj kurulumu sırasında dış etmenlere karşı gerekli önlemleri aldığınızdan emin olunuz.

4.1 Çaplara Göre Seçilmesi Gereken Cıvata Boyları



DN	FLANŞ KALINLIĞI C	PUL KALINLIĞI M	SOMUN KALINLIĞI	CONTA KALINLIĞI S	KULLANILACAK CIVATA	EMNİYET PAYI (1,5*D) D=CIVATA ÇAPİ	BİR FLANŞ İÇİN DELİK SAYISI	CIVATA BOYU (L)	TABLODAN SEÇİLMESİ GEREKEN L BOYU
DN100 PN10	19	3	13	3	M16	24	8	78	80 mm
DN150 PN10	19	3	16	3	M20	30	8	87	90 mm
DN200 PN10	20	3	16	3	M20	30	8	89	90 mm
DN250 PN10	22	3	16	3	M20	30	12	93	95 mm
DN300 PN10	24,5	3	16	3	M20	30	12	98	100 mm
DN350 PN10	24,5	3	16	3	M20	30	16	98	100 mm
DN400 PN10	24,5	4	19	3	M24	36	16	107	110 mm
DN500 PN10	26,5	4	19	3	M24	36	20	111	110 mm
DN600 PN10	30	4	22	4	M27	40,5	20	126,5	130 mm
DN700 PN10	32,5	4	22	4	M27	40,5	24	131,5	130 mm
DN800 PN10	35	4	24	4	M30	45	24	143	150 mm
DN900 PN10	37,5	4	24	4	M30	45	28	148	150 mm
DN1000 PN10	40	5	26	4	M33	49,5	28	159,5	160 mm
DN1200 PN10	45	5	29	4	M36	54	32	177	180 mm
DN1400 PN10	46	6	31	4	M39	58,5	36	185,5	190 mm
DN1600 PN10	49	7	36	5	M45	67,5	40	206,5	220 mm
DN1800 PN10	52	7	36	5	M45	67,5	44	212,5	220 mm
DN2000 PN10	55	7	36	5	M45	67,5	48	218,5	220 mm
DN2200 PN10	59	8	42	5	M52	78	52	243	260 mm
DN2400 PN10	62	8	42	5	M52	78	56	249	260 mm
DN2600 PN10	65	8	42	5	M52	78	60	255	260 mm

DN	FLANŞ KALINLIĞI C	PUL KALINLIĞI M	SOMUN KALINLIĞI	CONTA KALINLIĞI S	KULLANILACAK CIVATA	EMNİYET PAYI (1,5*D) D=CIVATA ÇAPİ	BİR FLANŞ İÇİN DELİK SAYISI	CIVATA BOYU (L)	TABLODAN SEÇİLMESİ GEREKEN L BOYU
DN100 PN16	19	3	13	3	M16	24	8	78	80 mm
DN150 PN16	19	3	16	3	M20	30	8	87	90 mm
DN200 PN16	20	3	16	3	M20	30	12	89	90 mm
DN250 PN16	22	4	19	3	M24	36	12	102	100 mm
DN300 PN16	24,5	4	19	3	M24	36	12	107	110 mm
DN350 PN16	26,5	4	19	3	M24	36	16	111	110 mm
DN400 PN16	28	4	22	3	M27	40,5	16	121,5	120 mm
DN500 PN16	31,5	4	24	3	M30	45	20	135	140 mm
DN600 PN16	36	5	26	4	M33	49,5	20	151,5	150 mm
DN700 PN16	39,5	5	26	4	M33	49,5	24	158,5	160 mm
DN800 PN16	43	5	29	4	M36	54	24	173	180 mm
DN900 PN16	46,5	5	29	4	M36	54	28	180	180 mm
DN1000 PN16	50	6	31	4	M39	58,5	28	193,5	200 mm
DN1200 PN16	57	7	36	4	M45	67,5	32	221,5	220 mm
DN1400 PN16	60	7	36	4	M45	67,5	36	227,5	240 mm
DN1600 PN16	65	8	42	5	M52	78	40	255	250 mm
DN1800 PN16	70	8	42	5	M52	78	44	265	280 mm
DN2000 PN16	75	9	45	5	M56	84	48	284	300 mm
DN2200 PN16	81	9	45	5	M56	84	52	296	300 mm
DN2400 PN16	86	9	45	5	M56	84	56	306	310 mm
DN2600 PN16	91	9	45	5	M56	84	60	316	320 mm

DN	FLANŞ KALINLIĞI C	PUL KALINLIĞI M	SOMUN KALINLIĞI	CONTA KALINLIĞI S	KULLANILACAK CIVATA	EMNİYET PAYI (1,5*D) D=CIVATA ÇAPI	BİR FLANŞ İÇİN DELİK SAYISI	CIVATA BOYU (L)	TABLODAN SEÇİLMESİ GEREKEN L BOYU
DN100 PN25	19	3	16	3	M20	30	8	87	90 mm
DN150 PN25	20	4	19	3	M24	36	8	98	100 mm
DN200 PN25	22	4	19	3	M24	36	12	102	100 mm
DN250 PN25	24,5	4	22	3	M27	40,5	12	114,5	120 mm
DN300 PN25	27,5	4	22	3	M27	40,5	16	120,5	120 mm
DN350 PN25	30	4	24	3	M30	45	16	132	130 mm
DN400 PN25	32	5	26	3	M33	49,5	16	142,5	140 mm
DN500 PN25	36,5	5	26	3	M33	49,5	20	151,5	150 mm
DN600 PN25	42	5	29	4	M36	54	20	171	180 mm
DN700 PN25	46,5	6	31	4	M39	58,5	24	186,5	200 mm
DN800 PN25	51	7	36	4	M45	67,5	24	209,5	220 mm
DN900 PN25	55,5	7	36	4	M45	67,5	28	218,5	220 mm
DN1000 PN25	60	8	42	4	M52	78	28	244	260 mm
DN1200 PN25	69	8	42	4	M52	78	32	262	280 mm
DN1400 PN25	74	9	45	4	M56	84	36	281	280 mm
DN1600 PN25	81	9	45	5	M56	84	40	296	300 mm
DN1800 PN25	88	9	51	5	M64	96	44	328	340 mm
DN2000 PN25	95	9	51	5	M64	96	48	342	340 mm

DN	FLANŞ KALINLIĞI C	PUL KALINLIĞI M	SOMUN KALINLIĞI	CONTA KALINLIĞI S	KULLANILACAK CIVATA	EMNİYET PAYI (1,5*D) D=CIVATA ÇAPI	BİR FLANŞ İÇİN DELİK SAYISI	CIVATA BOYU (L)	TABLODAN SEÇİLMESİ GEREKEN L BOYU
DN100 PN40	19	3	16	3	M20	30	8	87	90 mm
DN150 PN40	26	4	19	3	M24	36	8	110	120 mm
DN200 PN40	30	4	22	3	M27	40,5	12	125,5	130 mm
DN250 PN40	34,5	4	24	3	M30	45	12	141	140 mm
DN300 PN40	39,5	4	24	3	M30	45	16	151	150 mm
DN350 PN40	44	5	26	3	M33	49,5	16	166,5	180 mm
DN400 PN40	48	5	29	3	M36	54	16	182	180 mm
DN500 PN40	52	6	31	3	M39	58,5	20	196,5	200 mm
DN600 PN40	58	7	36	4	M45	67,5	20	223,5	240 mm

NOT:
 ÖLÇÜLER MM CİNSİNDEN YAZILMIŞTIR.
 CIVATA BOYU PUL KALINLIĞI OLMADAN HESAPLANMIŞTIR. PUL KULLANILACAKSA PUL KALINLIĞI EKLEYEREK **+(S*2)** HESAPLAMA YAPINIZ.
 EMNİYET PAYI HESABI CIVATA ÇAPI(D)*1,5 (**M33 İÇİN 33*1,5=49,5 MM**) OLARAK HESAPLANIR.

5. Çalıştırma Ve Uygulama

Kurulum tamamlandıktan sonra bağlantı boyu kontrol edilmelidir. Demontaj parçasının bağlantı boyu belirtilenin dışında olursa sızıntı meydana gelebilir.







5.2 Tasvip Edilmeyen Çalışma Modeli

Kullanılan vananın parçaları haricinde olan diğer parçaların sonradan montajından kaçınılmalıdır. Kısık pozisyonda çalışma durumu fazla aşınmaya neden olur. Vananın çalıştığı maksimum sıcaklık değerlerini aşmayın. Sınır basınç değerlerini aşmayın. Kapalı vana sadece nominal basınca kadar yüklenebilir. EPDM Profil conta, O halkalarının ve yağların vana içindeki akışkan ile olan temasını engelleyin.

6. Bakım Ve Onarım

6.1 Bakım Ve Denetim

Belirli aralıklarla conta kontrolü yapılmalıdır. Hasar görmüş conta sızıntıya neden olabilir. 4 Yıllık düzenli bakımlarının yapılması tavsiye edilir.

 DİKKAT!	<p style="text-align: center;">TEKLİKE</p> <p>Tehlikeli sıvı, madde, gaz ve akıntıların emilmesi durumunda, tesis derhal kapatılmalı ve sorumlu denetimci bilgilendirilmeli ve uygun onarım işi yapılmalıdır. İşverenin yükümlülük sigortası kurallarına göre bireysel koruyucu donanım kullanılmalıdır, biyolojik ve mikrobiyolojik maddeler nedeniyle zehirlenme, yanma, haşlanma ve tehlike aynı zamanda yangın ve patlama riski vardır.</p>	
		
		
		
		

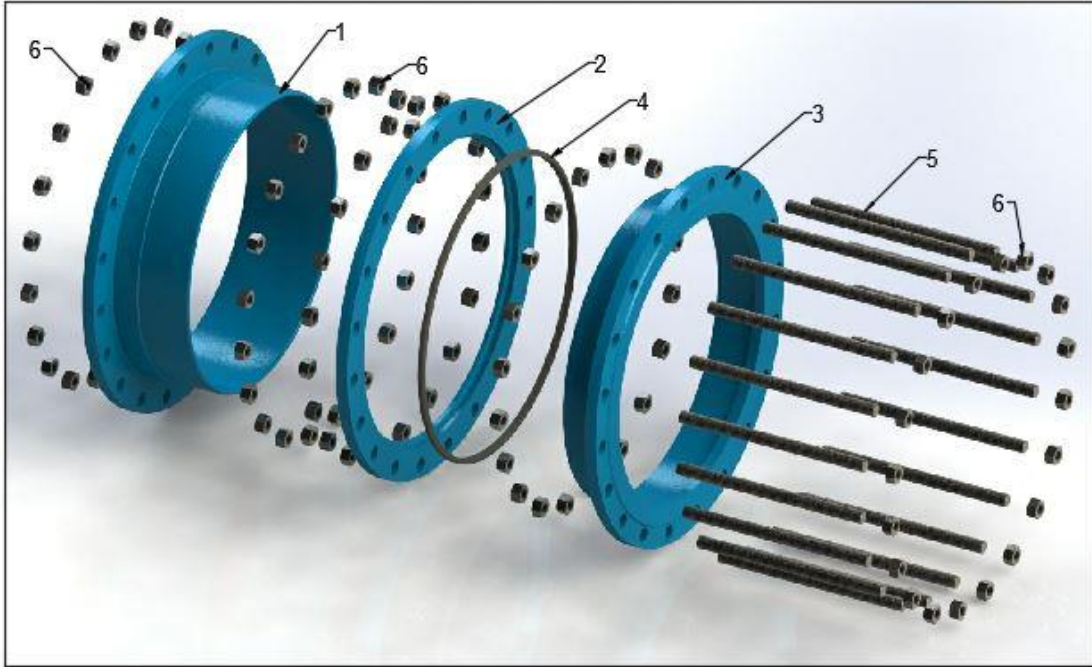


Planlanan revizyon işlemleri yapılmadan önce vana üzerindeki basıncın düşürülmesi ve işlemlerin o şekilde yapılması daha uygun olacaktır.

6.2 Onarım

6.2.1 Conta Ayarı

Semsan marka kelebek vanalar ayarlanabilir sızdırmazlık sistemi ile donatılmıştır. Klape üstünde bulunan profil conta vana kapalı pozisyona getirilerek conta flanşı üstünde bulunan Paslanmaz çelik HB İmbus cıvataların eşit ve çapraz şekilde sıkılması / gevşetilmesi ile sızdırmazlık sağlanabilir. Demontaj parçası içinde hattan vinç yardımıyla çıkarılarak parçalarına ayrılır ve üzerindeki saplamalar sökülerek sızdırmazlık contası değiştirilir.

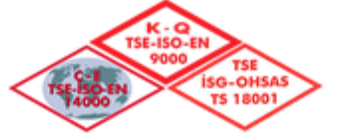


PARÇA ADI		MALZEME LİSTESİ
1	GÖVDE UZUN PARÇASI	GJS400-15/ GJS500-7 SFERO DÖKÜM
2	GÖVDE ARA FLANŞI	GJS400-15/ GJS500-7 SFERO DÖKÜM
3	GÖVDE KISA PARÇASI	GJS400-15/ GJS500-7 SFERO DÖKÜM
4	SIZDIRMAZLIK CONTASI	NBR
5	GİJON	8.8 GALVANİZLİ ÇELİK/ A2 PASLANMAZ ÇELİK
6	SOMUN	8.8 GALVANİZLİ ÇELİK/ A2 PASLANMAZ ÇELİK

Şekil 1 : Demontaj parçası patlatma resmi



POMPA MAKİNA SANAYİ VE TİC.LTD.ŞTİ.



TS EN ISO 9001:2008 | Belge No:KY-2848/04

Sorularınız için SEMSAN POMPA VE VANA Tamir & Bakım Departmanı ile görüşebilir ya da teknik@semsan.com.tr adresine mail atabilirsiniz.

SEMSAN POMPA MAKİNA SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Adres : Organize Sanayi Bölgesi Erdođan Cebeci Bulvarı. No : 42/B
Kutlukent / SAMSUN / TURKEY
Telefon : +90 362 266 88 33
Faks : +90 362 266 88 58
E-mail : semsan@semsan.com.tr
Web : www.semsan.com.tr