

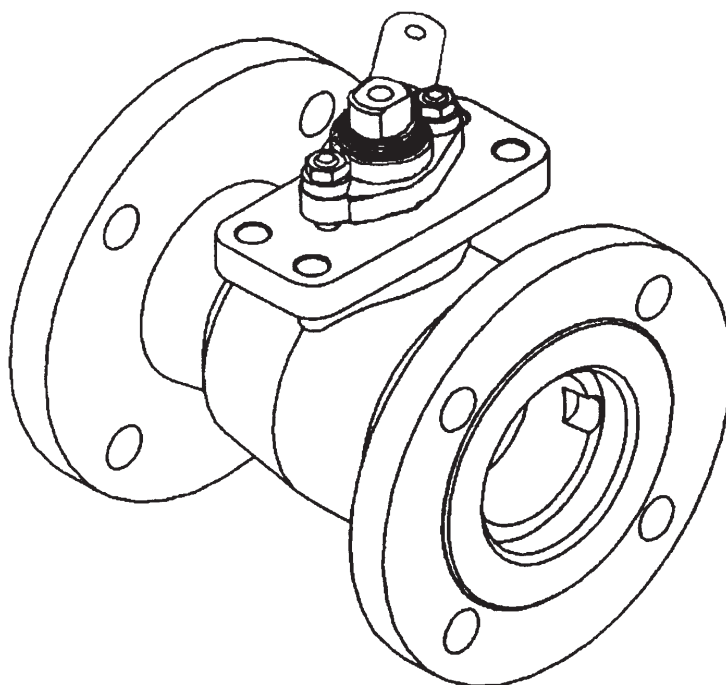
Zawory kulowe kołnierzowe Jamesbury

Seria 7000, model A,

Zredukowany przełot (standard bore)

PN10 - PN40, DN80 - 150

Instrukcje montażu,
konserwacji i obsługi



Spis treści

INFORMACJE OGÓLNE	3
Środki ostrożności	3
MONTAŻ	3
KONSERWACJA	4
Demontaż	4
Montaż	5
MONTAŻ SIŁOWNIKA	6
ZESTAWY NAPRAWCZE/ CZĘŚCI ZAMIENNE	6
WIDOK ZŁOŻENIOWY I CZĘŚCI	7
OZNAKOWANIE CE I ATEX	9
DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE	10

W PIERWSZEJ KOLEJNOŚCI NALEŻY PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ!

Niniejsza instrukcja zawiera informacje na temat bezpiecznej obsługi i eksploatacji zaworu.

Jeśli konieczna jest dodatkowa pomoc, należy skontaktować się z producentem lub jego przedstawicielem.

NALEŻY ZACHOWAĆ NINIEJSZE INSTRUKCJE!

Adresy i numery telefonów zostały podane na tylnej okładce.

1. INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące montażu, obsługi i konserwacji zaworów kulowych kołnierzowych Jamesbury™ serii 7000 o standardowym otworze DN 80, 100 i 150. Należy uważnie zapoznać się z niniejszymi instrukcjami i zachować je do późniejszego użytku.

OSTRZEŻENIE:

PONIEWAŻ KAŻDY ZAWÓR JEST PRZEZNACZONY DO OKREŚLONYCH ZASTOSOWAŃ, NALEŻY UWZGLĘDNIĆ LICZNE CZYNNIKI PRZY WYBORZE ZAWORU DO OKREŚLONEGO ZASTOSOWANIA. Z TEGO WZGLĘDU NIEKTÓRE SYTUACJE, W KTÓRYCH ZAWORY SĄ UŻYWANE, ZNAJDUJĄ SIĘ POZA ZAKRESEM NINIEJSZEJ INSTRUKCJI. W RAZIE PYTAŃ DOTYCZĄCYCH UŻYTKOWANIA, ZASTOSOWANIA LUB KOMPATYBILNOŚCI ZAWORU Z ZAMIERZONYM ZASTOSOWANIEM NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z VALMET W CELU UZYSKANIA DODATKOWYCH INFORMACJI.

1.1 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO PRZEKRACZAĆ LIMITÓW WYDAJNOŚCI ZAWORU!

PRZEKROCZENIE LIMITÓW CIŚNIENIA LUB TEMPERATURY OZNACZONYCH NA TABLICZCE IDENTYFIKACYJNEJ ZAWORU MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE I DOPROWADZIĆ DO NIEKONTROLOWANEGO UWOLNIENIA CIŚNIENIA. MOŻE TO SKUTKOWAĆ SZKODAMI RZECZOWYMI LUB OBRAŻENIAMI CIAŁA.

OSTRZEŻENIE:

WARTOŚCI ZNAMIONOWE GNIAZDA I KORPUSU!

PRAKTYCZNE I BEZPIECZNE UŻYTKOWANIE TEGO PRODUKTU ZALEŻY OD WARTOŚCI ZNAMIONOWYCH GNIAZDA I KORPUSU. NALEŻY SPRAWDZIĆ TE WARTOŚCI NA TABLICZCE IDENTYFIKACYJNEJ. TEN PRODUKT JEST DOSTĘPNY Z GNIAZDAMI WYKONANYMI Z RÓŻNYCH MATERIAŁÓW. NIEKTÓRE MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE GNIAZDA MAJĄ CIŚNIENIE ZNAMIONOWE NIŻSZE OD WARTOŚCI ZNAMIONOWEJ KORPUSU. WSZYSTKIE WARTOŚCI ZNAMIONOWE KORPUSU I GNIAZDA ZALEŻĄ OD TYPU I ROZMIARU ZAWORU, MATERIAŁU KONSTRUKCYJNEGO GNIAZDA I TEMPERATURY. NIE WOLNO PRZEKRACZAĆ TYCH WARTOŚCI!

OSTRZEŻENIE:

UWAGA NA RUCH KULI!

TRZYMAĆ DŁONIE, POZOSTAŁE CZĘŚCI CIAŁA, NARZĘDZIA I INNE PRZEDMIOTY Z DAŁA OD OTWARTEGO OTWORU PRZEPŁYWU. NIE POZOSTAWIAĆ CIAŁ OBCYCH W RUROCIĄGU. GDY ZAWÓR JEST URUCHOMIONY, KULA DZIAŁA JAKO URZĄDZENIE TNĄCE. ODŁĄCZYĆ WSZYSTKIE PNEUMATYCZNE PRZEWODY ZASILANIA I ŹRÓDŁA ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO ORAZ UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPRĘŻYNY W SIŁOWNIKACH SPRĘŻYNOWO-POWROTNYCH SĄ W CAŁOŚCI WYSUNIĘTE/ ZWOLNIONE PRZED PRZEPROWADZENIEM KONSERWACJI ZAWORU. W PRZECIWNYM RAZIE MOŻE DOJŚĆ DO USZKODZENIA LUB OBRAŻEŃ CIAŁA!

OSTRZEŻENIE:

WYKONUJĄC JAKIEKOLWIEK CZYNNOŚCI Z UŻYCIEM ZAWORU LUB ZESPOŁU ZAWORU/SIŁOWNIKA, NALEŻY UWZGLĘDNIĆ JEGO CIĘŻAR!

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE CIĘŻARÓW ZAWORÓW MOŻNA ZNALEŻĆ W STOSOWNYM BIULETYNIE TECHNICZNYM.

NIE WOLNO PODNOSIĆ ZAWORU ANI ZESPOŁU ZAWORU/SIŁOWNIKA ZA SIŁOWNIK, POZYCJONER, WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY ANI ORUROWANIE. URZĄDZENIA DO PODNOSZENIA NALEŻY ZAŁOŻYĆ PRECYZYJNIE NA KORPUS ZAWORU. NIEPRZESTRZEGANIE TYCH INSTRUKCJI MOŻE SKUTKOWAĆ USZKODZENIEM LUB URAZAMI CIAŁA WSKUTEK SPADAJĄCYCH ELEMENTÓW (PATRZ RYSUNEK 2).

2. MONTAŻ

Informacje na temat regulacji zestawu uszczelnień / pierścieni uszczelniających typu V można znaleźć w rozdziale **KONSERWACJA**.

Jeśli występują wycieki przy zestawie uszczelnień / pierścieni uszczelniających typu V w momencie instalacji, oznacza to, że zawór mógł być narażony na duże wahania temperatury podczas transportu. Pełna szczelność zostanie przywrócona poprzez prostą regulację szczelności zgodnie z instrukcją w rozdziale **KONSERWACJA**.

Przepływ przez zawór Jamesbury może odbywać się w obu kierunkach. Zaleca się jednak instalację zaworu z wkładką skierowaną w stronę przed zaworem.

OSTRZEŻENIE:

ZAWÓR NALEŻY DOKRĘCIĆ MIĘDZY KOŁNIERZAMI ZA POMOCĄ ODPOWIEDNIH USZCZELEK I ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH ODPOWIEDNIH DO ZASTOSOWANIA ORAZ ZGODNIE Z OBOWIĄZUJĄCYMI KODEKSAMI I NORMAMI ORUROWANIA. WYCENTROWAĆ USZCZELKI KOŁNIERZY PRECYZYJNIE PODCZAS MONTAŻU ZAWORU MIĘDZY KOŁNIERZAMI. NIE NALEŻY PRÓBOWAĆ KORYGOWAĆ NIEWSPÓŁOSIOWOŚCI RUROCIĄGU ZA POMOCĄ ŚRUB KOŁNIERZA!

3. KONSERWACJA

Prawidłowa procedura obsługi wymaga okresowej kontroli w celu zapewnienia prawidłowego działania zaworu. Częstotliwość obserwacji będzie zależeć od zastosowania. Rutynowa konserwacja polega na okresowym dokręcaniu kołków gwintowanych (**18 na rys. 5**) w celu zrekompensowania zużycia uszczelki trzonu.

OSTRZEŻENIE

ZE WZGLĘDÓW BEZPIECZEŃSTWA NALEŻY STOSOWAĆ NASTĘPUJĄCE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZED USUNIĘCIEM ZAWORU Z LINII LUB PRZED DEMONTAŻEM:

1. ZAŁOŻYĆ ODZIEŻ OCHRONNĄ LUB SPRZĘT OCHRONNY WYMAGANE PRZY PRACY Z DANYM PŁYNEM.
2. ROZPRĘŻYĆ LINIĘ I WYKONAĆ PONIŻSZE CZYNNOŚCI:
 - A. OTWORZYĆ ZAWÓR I OPRÓŻNIĆ LINIĘ.
 - B. ZAMKNAĆ I OTWORZYĆ ZAWÓR, ABY UWOLNIĆ CIŚNIENIE SZCZĄTKOWE W KOMORZE KORPUSU PRZED USUNIĘCIEM ZAWORU Z LINII.
 - C. PO USUNIĘCIU I PRZED DEMONTAŻEM KILKAKROTNIENIE ZAMKNAĆ I OTWORZYĆ ZAWÓR.

Pełny przegląd polega na wymianie wszystkich gniazd i uszczelek. Standardowy zestaw serwisowy zawierający te części można uzyskać od dystrybutora Valmet.

Uwaga: Zestawy serwisowe zawierają łożysko oporowe (70), uszczelkę trzpienia wtórnego (71), dwa gniazda (7), uszczelkę korpusu (65), zestaw uszczelnień/pierścieni V (69) i sprężynę (36).

3.1 DEMONTAŻ

Narzędzia potrzebne do demontażu zaworów Jamesbury, takie jak „klucz montażowy wkładki” wspomniany w etapie 5 i pokazany na (**rysunku 6**), można zamówić jako (zestaw nr MA0026426) dla serii 7000, DN 80 i 100, oraz (zestaw nr MA0185235) dla serii 7000, DN 150, u lokalnego dystrybutora Valmet.

Uwaga: Jeśli całkowity demontaż jest konieczny, zaleca się wymianę wszystkich gniazd i uszczelek. Zapoznać się z tabelą zestawu serwisowego (patrz **Tabela 1**).

1. Przed wykonaniem jakichkolwiek prac dotyczących zaworu należy postępować zgodnie ze wszystkimi **OSTRZEŻENIAMI**.
 2. Otworzyć zawór.
 3. Usunąć śrubę uchwytu (35), która mocuje uchwyt do trzpienia.
 4. Zdjąć uchwyt (31).
 5. Konstrukcja wkładki wymaga, aby odkręcić ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, stosując następującą metodę przy użyciu klucza montażowego do wkładek: Zmontować klucz do wkładek w następujący sposób (patrz **rysunek 6**):
 - A. Umieścić śrubokręt (A) w gniazdach.
 - B. Położyć płytkę (C) na górze śrubokrętu (A).
 - C. Przełożyć szpilki (E) przez otwory w płycie (C) i kołnierzu. Nakręcić nakrętki (F) na kołek pod kołnierzem.
 - D. Na górną stronę płytki (C) nałożyć podkładkę płaską (G), sprężynę matrycową (H), podkładkę płaską (G) i nakrętkę (F). Dokręcić, aby lekko ścisnąć sprężyny.
 6. Umieścić rurę lub pręt, który będzie ściśle pasował do otworu w śrubokręcie (A), a następnie poluzować wkładkę, obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- UWAGA:** Należy zachować ostrożność przy luzowaniu wkładki, zwłaszcza podczas początkowego zrywania. Upewnić się, że rura lub pręt są wystarczająco wytrzymałe, aby nie uległy odkształceniu lub pęknięciu podczas luzowania.
7. Usunąć narzędzie i wyjąć wkładkę.
 8. Umieścić zawór w pozycji pionowej z wkładką skierowaną do góry.

Tabela 1 – Zestawy serwisowe*

Materiał gniazda	Rozmiar zaworu				
	DN80 710D/716D 725D/740D	DN100 710D/716D	DN100 725D/740D	DN150 710D/716D	DN150 725D/740D
PTFE	RKN-174-TTT	RKN-175-TTT	RKN-176-TTT	RKN-196-TTT	RKN-197-TTT
WYPEŁNIONY PTFE	RKN-174-MTT	RKN-175-MTT	RKN-176-MTT	RKN-196-MTT	RKN-197-MTT
PEEK	RKN-174-LGG	RKN-175-LGG	RKN-176-LGG	RKN-196-LGG	RKN-197-LGG
PFEP	RKN-174-FTT	RKN-175-FTT	RKN-176-FTT	RKN-196-FTT	RKN-197-FTT
GNIAZDA I USZCZELKI PFA	RKN-174-BPT	RKN-175-BPT	RKN-176-BPT	RKN-196-BPT	RKN-197-BPT
XTREME®	RKN-174-XTZ	RKN-175-XTZ	RKN-176-XTZ	RKN-196-XTZ	RKN-197-XTZ
* W przypadku zaworów uziemionych należy również zamówić poniższe podkładki uziemiające. (Jedna na zawór)					
	DN 80		DN 100		DN 150
PN10/PN16	004-0847-60		004-0847-60		004-0848-60
PN25/PN40	004-0847-60		004-0848-60		004-0849-60

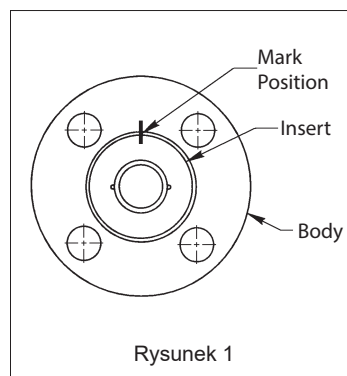
9. Wyjąć uszczelkę korpusu (65), gniazdo (7) i kulę (3). Obrócić trzon, aby zamknąć kulę do demontażu. W tym momencie może wypaść sprężyna (36) znajdująca się pomiędzy dolną częścią trzpienia (5) a kulą (3). Jeśli sprężyna nie wypadnie wraz z trzonem, należy wyjąć ją z trzonu, aby jej nie zgubić.
10. Ostrożnie wyjąć dolne gniazdo (7) z korpusu. **ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ, ABY NIE ZARYSOWAĆ POWIERZCHNI USZCZELNIAJĄCEJ KORPUSU ZA GNIAZDEM.**
11. Zdjąć pierścień zabezpieczający (34), sprężynę (33) i ogranicznik wskaźnika (32).
12. Usunąć nakrętki kołków pokrywy (18), tuleję oporową (37), płytkę dociskową (9).
13. Nacisnąć trzon (5) od góry do korpusu zaworu i usunąć go przez końcówkę korpusu.
14. Usunąć i wyrzucić łożyska wzdłużne (70) i wtórna uszczelkę trzonu (71). **ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ, ABY NIE ZARYSOWAĆ ŻADNYCH POWIERZCHNI USZCZELNIAJĄCYCH W KORPUSIE.**
15. Zdjąć zestaw uszczelnień / pierścieni uszczelniających typu V (69), **ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ, ABY NIE ZARYSOWAĆ ŻADNYCH POWIERZCHNI USZCZELNIAJĄCYCH WEWNĄTRZ OTWORU TRZPIENIA.**
16. Jeśli zawór ma być uziemiony, oczyścić przelot szczeliwa krokusowym papierem ściernym lub jego odpowiednikiem aż do uzyskania czystej powierzchni metalowej.

3.2 MONTAŻ

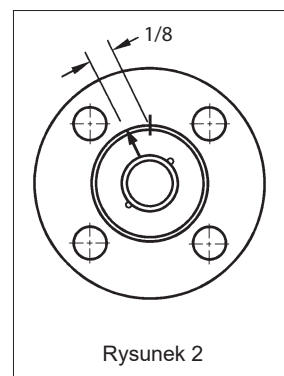
Zaleca się wymianę gniazd i uszczeltek, jeśli kompletny demontaż i ponowny montaż są konieczne. Zapoznać się z tabelą zestawu serwisowego (Tabela 1). Dobry środek smarny, kompatybilny z medium przepływowym, **NALEŻY** nałożyć na gwinty wkładki, aby zapobiec zatarciu podczas montażu. Aby ułatwić montaż i początkową pracę, do wszystkich gniazd, uszczelnień i kuli należy zastosować dobry środek smarny, kompatybilny z medium przepływającym.

1. Wyczyścić wszystkie elementy zaworu.
2. Sprawdzić wszystkie komponenty pod kątem uszkodzeń przed ponownym montażem zaworu. Sprawdzić powierzchnie osadzenia, trzpień, korpus i kołpak korpusu pod kątem uszkodzeń i sprawdzić obszary łożysk pod kątem zużycia. Wymienić ewentualnie uszkodzone części.
3. Dokładnie wyczyścić i wypolerować powierzchnię uszczelniającą kuli. Nie może być na niej żadnych zadrapań ani wyłobień.
4. Jeśli kula jest lekko uszkodzona, można jej powierzchnię uszczelniającą wygładzić za pomocą krokusowego papieru ściernego lub jego odpowiednika. Jeśli widoczne są głębsze rysy, wymienić kulę.
5. Wsunąć jedno gniazdo zaworu (7) bokiem do korpusu (1) pod przelotem trzonu i przekręcić gniazdo tak, aby prawidłowa powierzchnia (zob. **Rysunek 4**) sąsiadowała z kulą (3), uważając przy tym, aby nie przeciąć ani nie zarysować gniazda.
6. Od wewnątrz włożyć łożysko oporowe (70), uszczelkę trzpienia wtórnego (71) i drugie z dwóch łożysk oporowych do otworu trzpienia.

7. Włożyć trzpień (5) przez część korpusu (1) od strony wkładki, uważając, aby nie zarysować łożyska wzdłużnego; wcisnąć delikatnie do przelotu trzpieni do momentu styku z łożyskiem wzdłużnym. Przytrzymując trzpień na miejscu od spodu, założyć zestaw uszczelnień / pierścieni uszczelniających typu V (69) (zob. prawidłowe ułożenie pierścienia typu V na **Rysunku 3**) na trzon (5). Jeżeli zawór ma być uziemiony statycznie, należy wyjąć jeden środkowy pierścień typu V, wymienić pierścień uszczelniający i umieścić podkładkę uziemiającą na górze.
8. Założyć płytkę dociskową (9) na kołki (14). Założyć tuleję oporową (37) i nakrętkę kołka pokrywy (18) na każdy kołek pokrywy i dokręcać nakrętki naprzemiennie tak, aby płytka dociskowa (9) pozostała równoległa do pokrywy korpusu. Dokręcić nakrętki, aż zestaw uszczelnień/pierścieni uszczelniających zostanie całkowicie osadzony, a następnie dokręcić nakrętki o dodatkowe 1/4 obrotu.
9. Wkręcić wkładkę (2) do korpusu aż do jej całkowitego osadzenia, a następnie zaznaczyć jej położenie, jak pokazano na (**Rysunku 1**). Wyjąć wkładkę, odliczając liczbę obrotów.
10. Umieścić zawór w pozycji pionowej z końcem wkładki skierowanym w górę na czystej powierzchni (np. na zwiniętej szmatce lub kartonie). Umieścić sprężynę (36) w otworze znajdującym się w dolnej części trzpienia (5). Włożyć kulę (3), obracając ją na trzonie (5) w pozycji zamkniętej, uważając, aby nie wysunąć sprężyny z trzonu. Jeśli to konieczne, obrócić ostrze trzonu, aby je wyrównać z otworem na kulę. Upewnić się, że ostrze trzonu jest w samym środku otworu na kulę, tj. w takiej samej odległości od obu krawędzi otworu. W razie potrzeby obrócić kulę. (**patrz rysunek 4**).



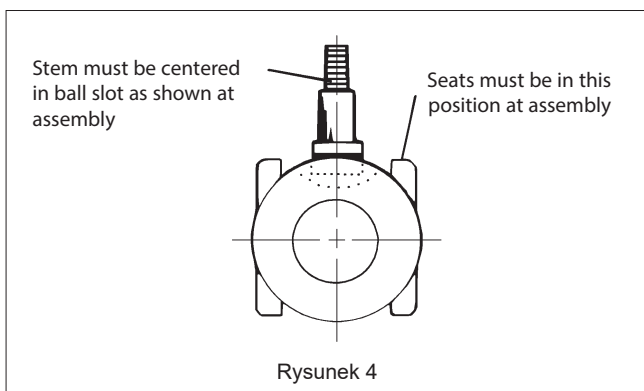
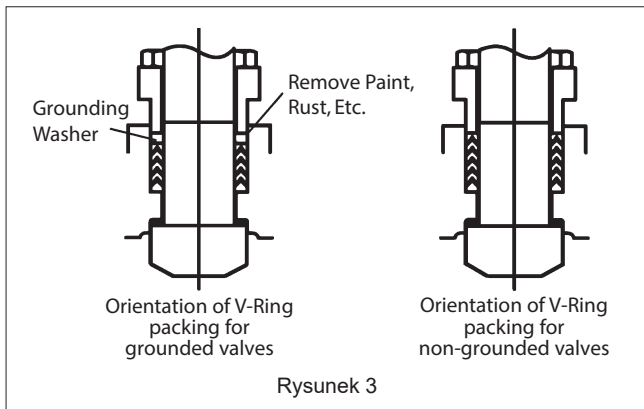
Rysunek 1



Rysunek 2

11. Umieścić drugie gniazdo (7) we wkładce (2) odpowiednią powierzchnią przylegającą do kuli.
12. Włożyć uszczelkę korpusu (65) do korpusu i delikatnie wcisnąć ją w rowek.
13. Na gwint wkładki należy nanieść środek smarny kompatybilny z przepływającym medium i wkręcić wkładkę (2) do korpusu. Dokręcanie wkładki należy wykonać za pomocą klucza montażowego do wkładek. Wkładkę należy dokręcić o taką samą liczbę obrotów, jak w Etapie 9, upewniając się, że oznaczenia nie są oddalone od siebie o więcej niż 1/8" (3,18 mm), jak pokazano na (**Rysunku 2**).
14. Umieścić blokadę wskaźnikową (32) nad trzonem (5) i docisnąć do płytki kompresyjnej (9).

15. Umieścić sprężynę (33) nad trzpieniem (5) na blokadzie wskaźnikowej (32). Zabezpieczyć sprężynę i ogranicznik wskaźnika, umieszczając pierścień zabezpieczający (34) na trzpieniu, aż będzie on przylegał do kołnierza na trzpieniu.
16. Umieścić uchwyt (31) na trzpieniu i mocno przymocować za pomocą śruby uchwytu (35).
17. Przekręcić zawór powoli, łagodnym ruchem do przodu i do tyłu, stopniowo dochodząc do pełnej ćwierci obrotu. Podczas powolnego przekręcania wargi gniazda będą przylegać do kuli. Uważać, aby uniknąć zarysowania zewnętrznej średnicy kuli.
18. Jeśli zawór ma być uziemiony, przeprowadzić test w następujący sposób:
 - A. Za pomocą omomierza o dokładności $\pm 10\%$ sprawdzić ciągłość połączenia między górną częścią trzpienia a podstawą korpusu. Sprawdzić również przestrzeń między kulą a metalową podstawą korpusu. Uważać, aby uniknąć zarysowania zewnętrznej średnicy kuli.
 - B. Rezystancja w pozycji otwartej, półotwartej lub zamkniętej nie powinna przekraczać 10 omów przy źródle napięcia nie przekraczającym 12 woltów.



4. MONTAŻ SIŁOWNIKA

Gdy te zawory są wyposażone w siłownik, a siłownik jest usuwany w celu przeprowadzenia serwisu zaworu, prawidłowe wyrównanie sterownika siłownika i trzonu zaworu jest kluczowe przy ponownym montażu siłownika. W przypadku zaworów i siłowników połączonych za pomocą dzielonego sprzęgła bezluzowego (zaciskowego), dokręcić śruby sprzęgła przed ostatecznym dokręceniem śrub wspornika zaworu.

5. ZESTAWY NAPRAWCZE/ CZĘŚCI ZAMIENNE

Zalecamy przeprowadzanie konserwacji zaworów w naszych centrach serwisowych. Centra serwisowe są w stanie zapewnić szybką obsługę w rozsądnej cenie i dla wszystkich zaworów po regeneracji oferują taką samą gwarancję jak na nowe zawory.

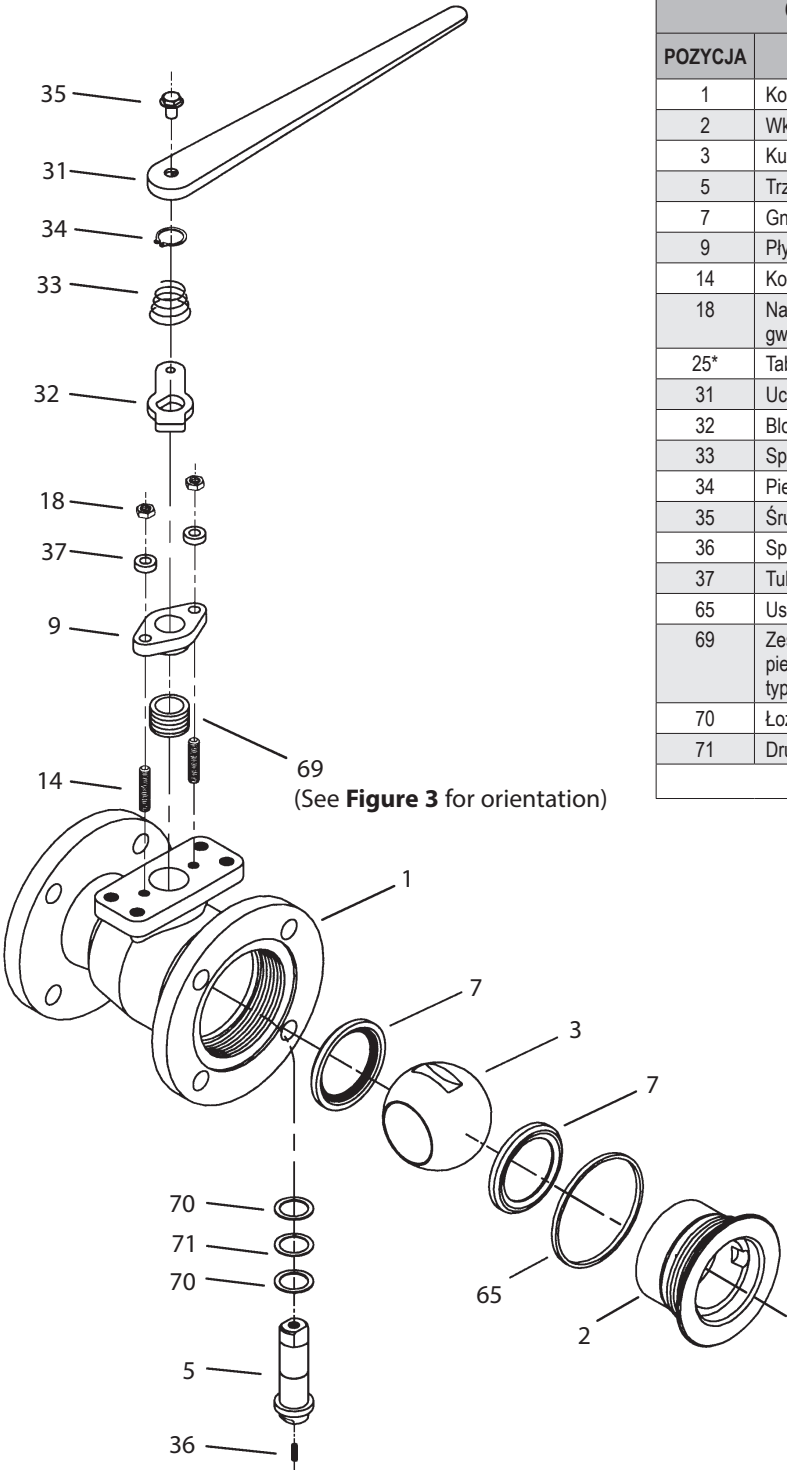
UWAGA: Odsyłając produkty do centrum serwisowego w celu naprawy, nie należy ich rozmontowywać. Należy ostrożnie oczyścić zawór i przepłukać jego elementy wewnętrzne. Należy dołączyć karty bezpieczeństwa materiału (MSDS) w odniesieniu do wszystkich substancji przepływających przez zawór. Zawory przekazane do centrum serwisowego bez kart MSDS nie będą akceptowane. Zawory należy wysłać do punktu serwisowego w pozycji półotwartej.

Więcej informacji o częściach zamiennych, serwisie i wsparciu można znaleźć na naszej stronie internetowej www.valmet.com/flowcontrol/valves.

UWAGA: Zamawiając części zamienne, należy zawsze podać następujące informacje:

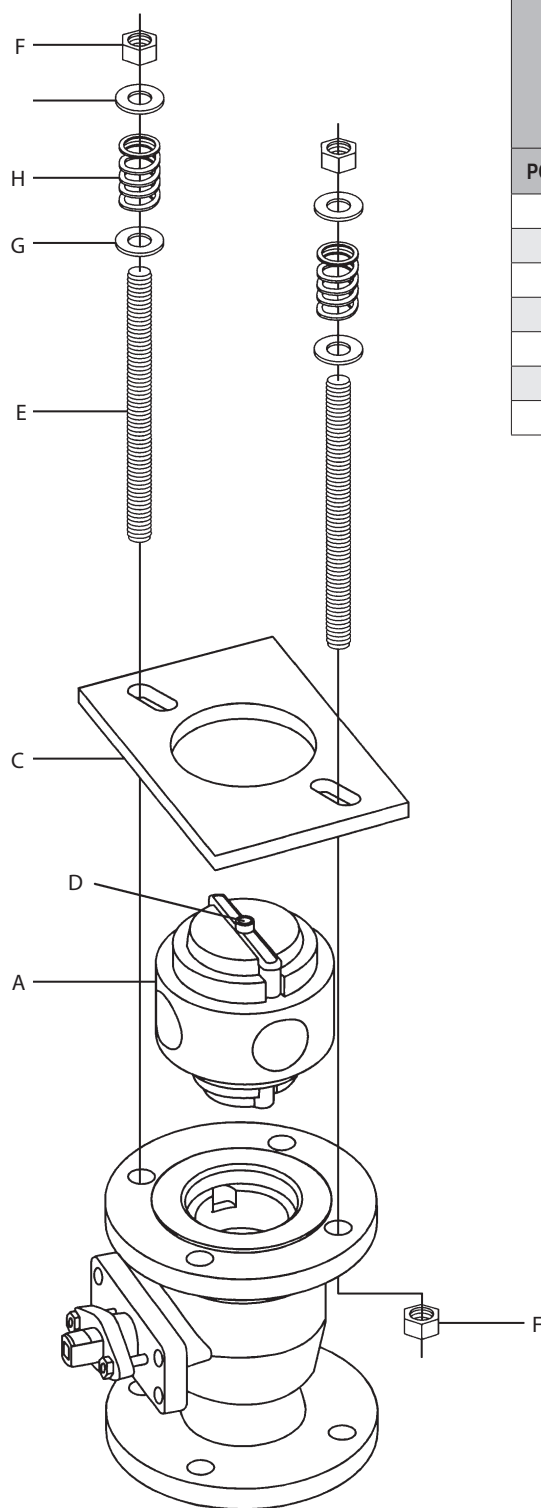
- a. Kod katalogowy zaworu z tabliczki identyfikacyjnej
- b. Numer seryjny, jeśli zawór posiada taki numer (na tabliczce znamionowej)
- c. Na rysunku 5 widoczny jest numer części, nazwa części i wymagana ilość

6. WIDOK ZŁOŻENIOWY I CZĘŚCI



Części zaworów		
POZYCJA	NAZWA CZĘŚCI	ILOŚĆ
1	Korpus	1
2	Wkładka	1
3	Kula	1
5	Trzpień	1
7	Gniazdo	2
9	Płyta dociskowa	1
14	Kolek gwintowany pokrywy	2
18	Nakrętka kołka gwintowanego pokrywy	2
25*	Tabliczka identyfikacyjna	1
31	Uchwyt	1
32	Blokada wskaźnikowa	1
33	Sprężyna	1
34	Pierścień ustalający	1
35	Śruba uchwytu	1
36	Sprężyna	1
37	Tuleja blokująca	2
65	Uszczelka korpusu	1
69	Zestaw uszczelnień / pierścieni uszczelniających typu V	1
70	Łożysko wzdłużne	2
71	Druga uszczelka trzonu	1
* Nie pokazano		

Rysunek 5



Klucz do wkładek Lista części DN 80 i 100 = Zestaw nr MA0026426, DN 150 = Zestaw nr MA0185235		
POZYCJA	NAZWA CZĘŚCI	ILOŚĆ
A	Sterownik	1
C	Płyta	1
D	Śruba z łbem walcowym	2
E	Pręt gwintowany	2
F	Nakrętka sześciokątna	4
G	Podkładka płaska	4
H	Sprężyna dociskowa	2

Rysunek 6

7. OZNAKOWANIE CE I ATEX

W zakresie, w którym dotyczy, zawór spełnia wymagania dyrektywy europejskiej 2014/68/UE dotyczącej urządzeń ciśnieniowych i został oznakowany zgodnie z tą dyrektywą.

Zawór spełnia wymagania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/34/UE w sprawie urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem i został oznakowany zgodnie z wymaganiami dyrektywy.

Zapoznać się z deklaracją zgodności UE poniżej, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat produktu.

8. DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE



EU DECLARATION OF CONFORMITY

for ATEX approved valves



Manufacturer:
Valmet Flow Control Inc.
Shrewsbury, MA 01545-8044
USA

*Valmet Flow Control (Jiaxing) Co., Ltd.

Jiaxing, China

*) Also manufactures certain series

EU Authorised Representative: Valmet Flow Control Oy, Vanha Porvoontie 229, 01380

Vantaa, Finland. Contact details: [+358 10 417 5000](tel:+358104175000)

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Product:	Jamesbury Threaded/Welded End & Flanged Ball valves	
Type:	1/4" – 2" 4000 & Eliminator Series (**) 1/2" – 24" 7000 & 9000 Series (**)	
ATEX group and category:	II 2 GD, II 3 GD	
Ex GAS:	Ex h IIC 85°C...Tmax Gb/Gc	
Ex DUST:	Ex h IIIC T85°C...T(Tmax) Db/Dc	

Tmax= valve max. temperature in name plate

(** Dependent on valve code designation.

Manufacturer's certificates:

Standard / Directive	Notified Body and NoBo number	Certificate No.
ISO 9001:2015	LRQA (Certification body)	10531829
PED 2014/68/EU Module H	DNV Business Assurance Italy S.r.l. 0496	142306-2013-CE-FIN-ACCREDIA
ATEX 2014/34/EU Annex IV	DNV Product Assurance AS Norway 2460	Presafe 18 ATEX 91983Q Issue 6

ATEX 2014/34/EU Annex VIII technical files are archived by Notified Body number 0537

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

PED 2014/68/EU	Valve
ATEX 2014/34/EU	Non-electrical equipment

Main components:

Valve:
The valve is suitable for service up to PED Cat III
Valve design standard: ASME B16.34

Installation, Maintenance and Operating instructions manual (IMO) must be followed before installation in order to ensure proper and safe mounting and usage of equipment.

The product above is manufactured in compliance with the applicable European directives and technical specifications/standards EN10204:3.1. The product is in conformity with the customer order.

Instrumentation and accessories having equal protection concept, level and performance specification with the original can be presumed to be in conformity with this Declaration of Conformity.

Protection from e.g. static electricity caused by the process or connected equipment must be considered by the user (EN 60079-14 § 6). EN 60079-19 applies for modifications.

Non-electrical equipment is according EN 80079-37:2016 and EN 80079-36:2016. The actual surface temperature of non-electrical equipment is depended on the process and ambient conditions (EN 80079-36:2016 § 6.2.5 and 6.2.7). The protection from high or low temperature must be considered by the end user before put into service.

The product does not possess any residual risk according to hazard analysis conducted under the applicable directives providing that the procedures stated by the IMO are followed and the product is used under conditions mentioned in the technical specifications.

Documents with digital and/or e-signature conveyed by Valmet Flow Control conform to the Regulation (EU) No 910/2014 as well as the national code on e-signatures. In order to secure the integrity of the document, the authenticity of the sender, and indisputableness of the dispatch the identification is covered by individual ID codes, passwords, and by regularly changing passwords. The authorization to sign documents is based on organizational position and/or is task related. The impartial third party in the company bestows the access right with predefined authorities to particular databases.

Shrewsbury

10.9.2024

Juha Virolainen, Global Quality Director

Valmet Flow Control Oy

Vanha Porvoontie 229, 01380 Vantaa, Finland.

flowcontrol@valmet.com

Tel. +358 10 417 5000.

www.valmet.com/flowcontrol

Producent zastrzega sobie prawo do zmian bez uprzedzenia.

Neles, Neles Easyflow, Jamesbury, Stonel, Valvcon oraz Flowrox a także niektóre inne znaki towarowe są zarejestrowanymi znakami towarowymi lub znakami towarowymi firmy Valmet Oyj lub jej spółek zależnych i stowarzyszonych na terenie Stanów Zjednoczonych i/lub w innych krajach.

