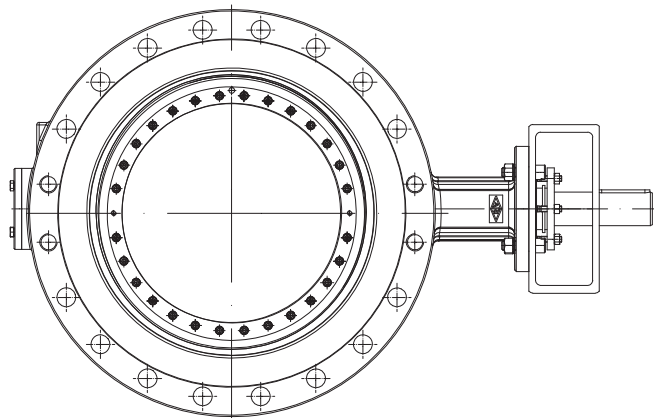


Návod na provoz a montáž

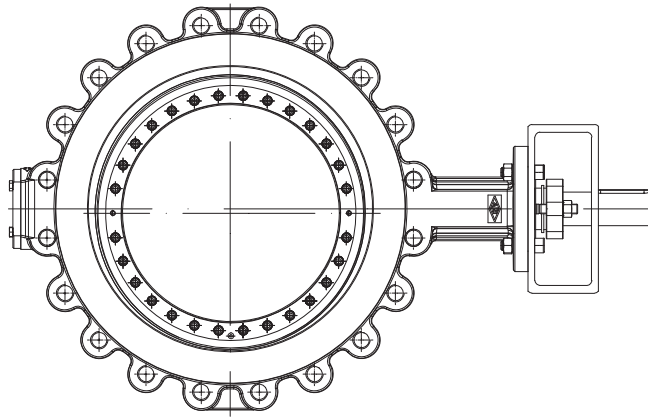
Údaje jsou v souladu se směrnicí EC 2014/68/EU o tlakových zařízeních

Údaje jsou v souladu se směrnicí EC2006/42/EG o strojních zařízeních

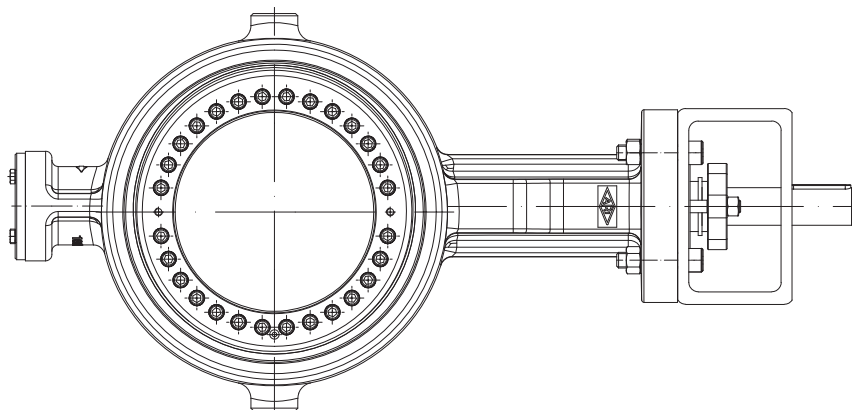
Procesní ventil ZETRIX®



BR 016 - ZETRIX®
BR 016 - ZETRIX®ANSI



BR 018 - ZETRIX®
BR 018 - ZETRIX® ANSI



BR 019 - ZETRIX®

Obsah

1.0 Všeobecně k provoznímu návodu	11-2	5.5 Požadavky na montáž, nastavení a demontáž	11-9
2.0 Upozornění na nebezpečí	11-2	pohonů	11-9
2.1 Význam symbolů	11-2	6.0 Uvedení do provozu	11-9
2.2 Pojmy týkající se bezpečnosti	11-2	7.0 Ošetřování a údržba	11-10
3.0 Skladování a přeprava	11-3	7.1 Výměna těsnicího kroužku	11-11
4.0 Popis	11-3	7.2 Výměna ucpávkového těsnění	11-12
4.1 Oblast použití	11-3	7.3 Výměna spodního přírubového těsnění	11-13
4.2 Způsob činnosti	11-4	7.4 Utahovací momenty	11-13
4.3 Obrázek	11-5	8.0 Příčiny a odstranění při provozních poruch ..	11-13
4.4 Technické údaje - poznámky	11-6	9.0 Tabulka hledání a odstranění poruch	11-14
4.5 Označení	11-6	10.0 Demontáž armatury resp. horní části	11-15
5.0 Montáž	11-7	11.0 Ručení / Záruka	11-15
5.1 Všeobecné údaje o montáži	11-7		
5.2 Pokyny pro montáž armatur s přivařovacími konci ..	11-8		
5.2.1 Přivaření armatury	11-8		
5.3 Montáž přídatných prvků	11-8		
5.4 Požadavky k místu instalace	11-8		

1.0 Všeobecně k provoznímu návodu

Tento návod k požití je návod pro bezpečnou montáž a obsluhu armatur. Při komplikacích, které nemohou být vyřešeny s pomocí tohoto návodu k použití kontaktujte svého dodavatele a nebo výrobce.

Návod je závazný pro přepravu, skladování, montáž, uvedení do provozu, provoz, údržbu, opravu.

Pokyny a upozornění musí být respektovány a dodržovány.

- obsluha a všechny ostatní práce musí být prováděny odborným personálem resp. Všechny činnosti musí být dělány pod dozorem a zkontrolovány.

Stanovení rozsahu odpovědnosti, oprávnění a dozoru personálu přísluší provozovateli.

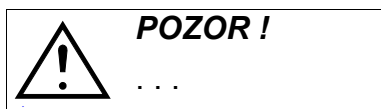
- při vyřazení z provozu, údržbě nebo opravě musí být aplikovány a respektovány aktuální regionální bezpečnostní předpisy.

Výrobce si vyhrazuje kdykoli právo na technické změny a vylepšení.

Tento návod k obsluze odpovídá požadavkům předpisů EU .

2.0 Upozornění na nebezpečí

2.1 Význam symbolů



Symbol vykřičníku v trojúhelníku znamená varování před nebezpečím.

2.2 Pojmy týkající se bezpečnosti

V tomto návodu k obsluze a montáži se zvláště upozorňuje na nebezpečí , rizika a bezpečnostně relevantní informace zvýrazněným zobrazením.

Pokyny, které jsou viz výše označeny symbolem a „**POZOR !**“, popisují pracovní předpisy, jejichž nedodržení může vést k vážným zraněním nebo nebezpečí života pro uživatele nebo třetí osoby resp. k materiálním škodám na zařízení nebo životním prostředí. Musí být bezpodmínečně dodržovány, respektive musí být kontrolovány jejich dodržování.

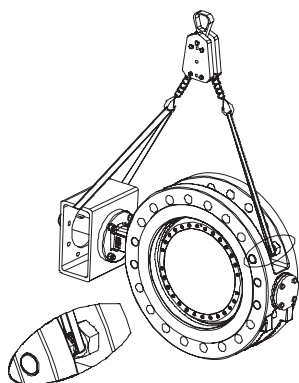
Dodržování ostatních, ne zvláště zvýrazněným transportních, montážních, provozních a údržbových pokynů jakož i technických údajů (v návodech k obsluze, dokumentacích o produktu a na samotném přístroji), je však stejně nezbytné, aby se předešlo poruchám, které by mohly bezprostředně nebo návazně způsobit škodu na zdraví osob nebo materiální škody.

3.0 Skladování a přeprava

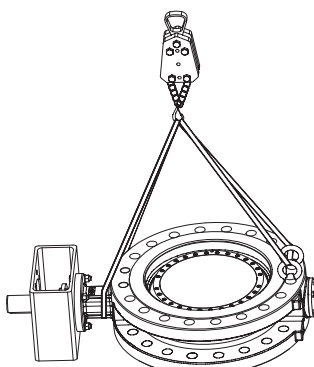


POZOR !

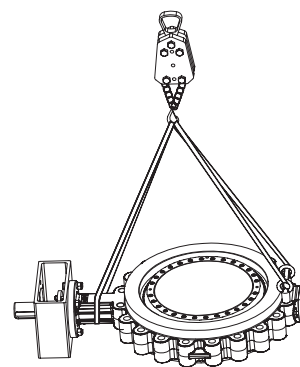
- *chraňte proti vnějšímu působení (jako např. náraz, úder, vibrace, atd.) .*
- *namontované části armatur jako jsou pohony, ovládací kola, víka, nesmí být vystaveny působení vnějších sil jsou např. stupátka, úchytné body pro zvedací přístroje, atd.*
- *musí být použita vhodná přeprava a zdvihací zařízení .*
Hmotnosti viz katalogový list.



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3

- při -20 ° C až +65°C.
- lakování je základní barva, která má chránit pouze při transportu a skladování před korozi.
Nepoškoovat barvu.

4.0 Popis

4.1 Oblast použití

Uzavírací klapky se používají na "uzavření a nebo přiškrvení tekutých a plyných médií".



POZOR !

- *oblasti použití, hranice a možnosti použití jsou uvedeny v katalogovém listu.*
- *některá média vyžadují speciální materiály, nebo je nutné je předem vyloučit.*
- *armatury jsou konstruovány pro standardní podmínky. Pokud nároky překračují tyto podmínky, jako např. agresivní média, nebo média náročné na otěr, musí provozovatel v objednávce uvést vyšší nároky .*
- *je nutné uvést, zda jsou ventily určeny k použití v prostředí s nebezpečím výbuchu (ATEX) .*
(Speciální provedení na základě označení / provedení)
- *standardní provedení je testováno proti požáru. Potřeba protipožárního provedení je závislá na typu média a musí být specifikováno provozovatelem .*
- *Obecně platí, že instalování armatur přímo za ohyby potrubí nebo T-kusy se nedoporučuje. Zejména v případě regulačních aplikací je vhodné následné připojení na začátku potrubní cesty ve vzdálenosti*
- *Pokud je ventil používán v okruzích s teplotou olejem, je vhodné použít ventil speciální konstrukce pro teploty až do 350 ° C. Zde se doporučuje kontrolní otvor na hrdle ventilu, tento musí být uveden v objednávce.*

Údaje jsou v souladu se směrnicí pro tlakové zařízení 2014/68/EU a se směrnicí 2006/42/EC pro strojní zařízení.

Za jejich dodržení je zodpovědný projektant.
Je nutné dbát na zvláštní označení armatury.

Materiály standardních provedení jsou uvedeny v katalogovém listu .

V případě dotazů se poraďte s dodavatelem nebo výrobcem .

4.2 Způsob činnosti

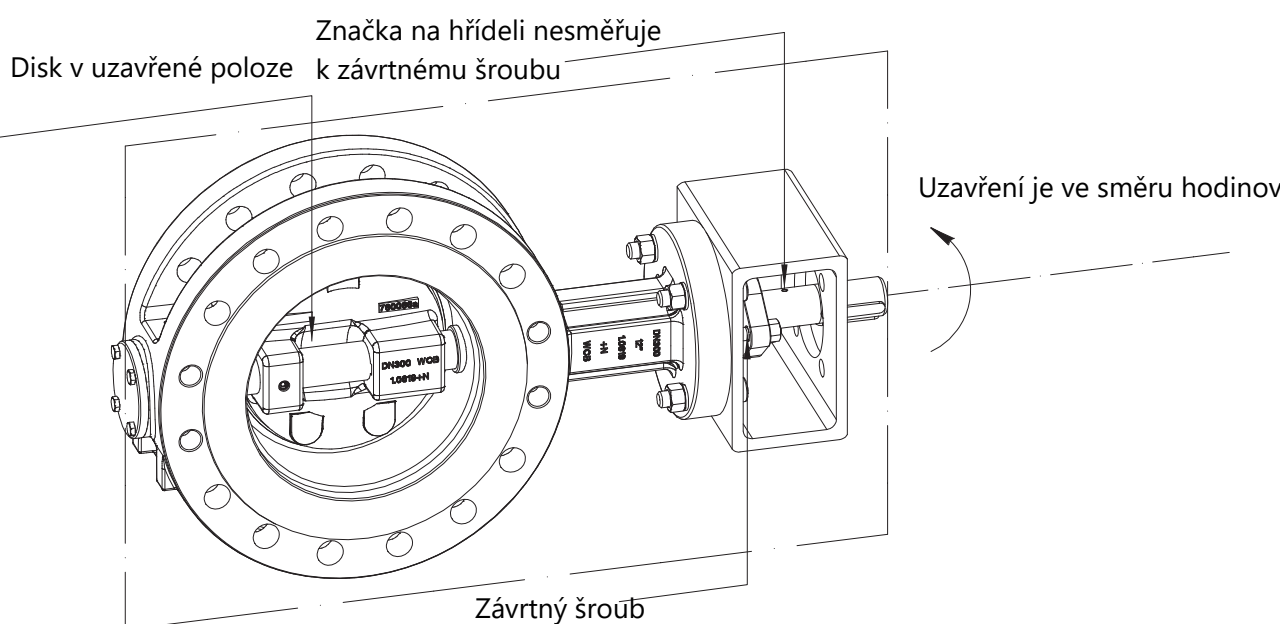
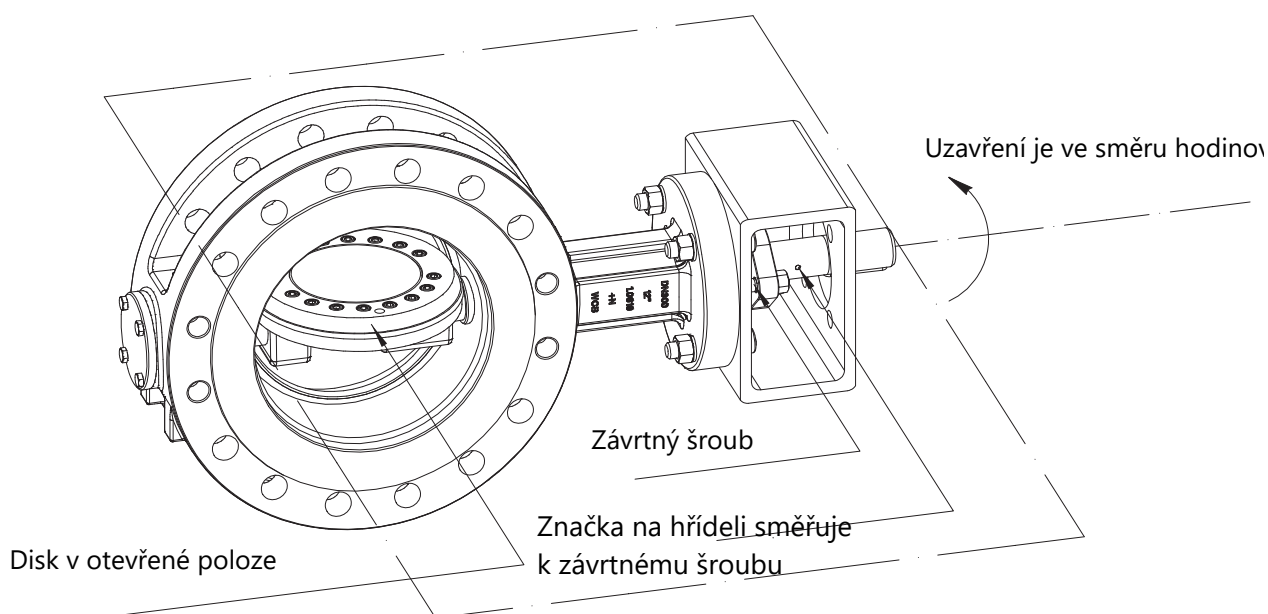
Otáčením hřídele klapky (vpravo ve směru hodinových ručiček) se armatura uzavírá .
Rozsah otáčení je 90°.



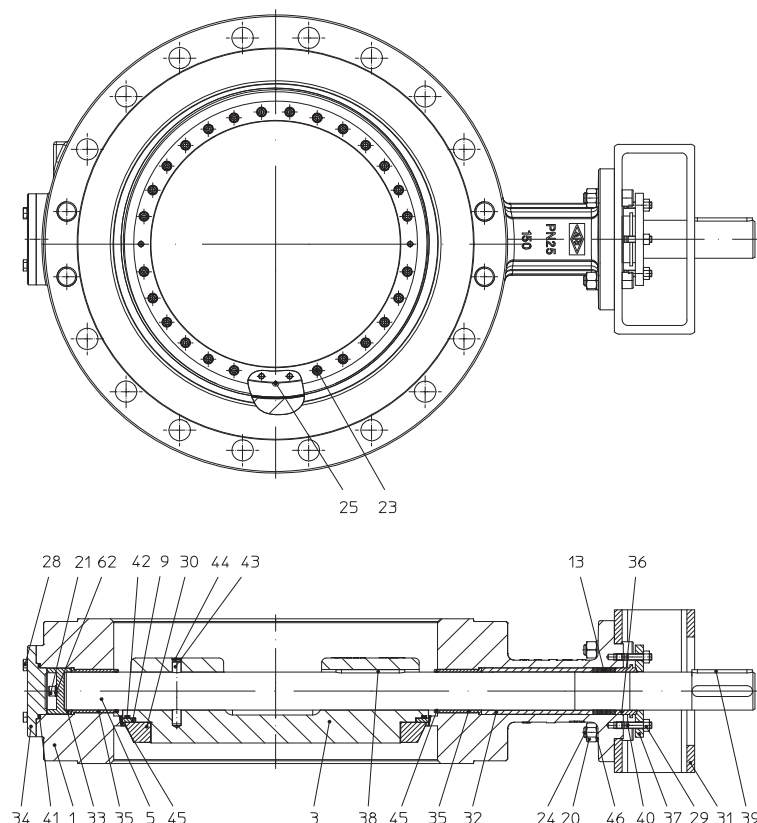
POZOR !

- vřeteno pohonu je částečně otevřené a hrozí **nebezpečí rozdrčení**

Poloha klapky je identifikovaná značkou na hřídeli (viz obr. 4).



4.3 Obrázek

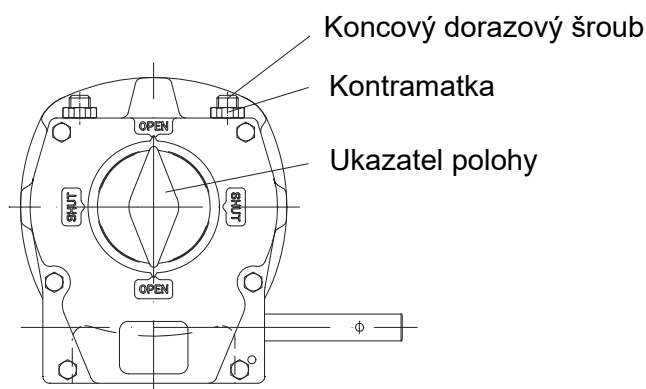


Obr. 4: Procesní ventil ZETRIX®

Značení materiálů a čísla figur jsou uvedeny v katalogovém listu .

Obr. 5 představuje vnitřní konstrukční řady: dvojité příruby, závitové příruby a svařovacích konce.

Pro bezkavitační varianty ZETRIX platí jiné provedení, zde se prosím poradte s ARI.



Obr. 5: Převodovka ZETRIX®

- převodovka (ovládání ovládacím kolečkem, pravotočivě uzavírá)
Polohu zavřeno je možné nastavit pomocí nastavovacího koncového dorazového šroubu na $\pm 5^\circ$. Šrouby jsou samotěsnící a samojistící.
- pohon (elektrický, pneumatický nebo hydraulický) viz speciální návod k provozu a údržbě výrobce.

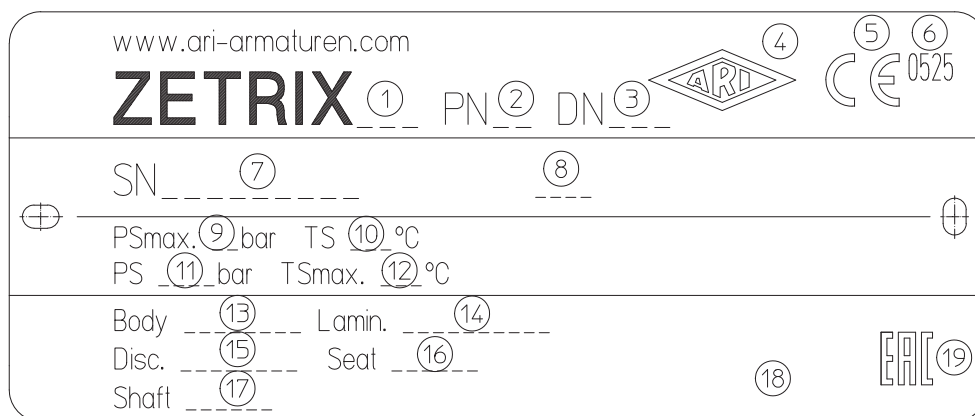
4.4 Technické údaje - poznámky

Jako jsou například:

- hlavní rozměry ,
- tlakoteplotní závislost a další, jsou uvedeny v katalogovém listu .

4.5 Označení

specifikace označení CE na armatuře :



www.ari-armaturen.com

ZETRIX ① PN ② DN ③

④  ⑤  ⑥ 0525

SN ⑦ ⑧

PSmax. ⑨ bar TS ⑩ °C
PS ⑪ bar TSmax. ⑫ °C

Body ⑬ Lamin. ⑭
Disc. ⑮ Seat ⑯
Shaft ⑰

⑱ 

Obr. 6

Číslo	Text	Popis
1		Figura č.
2	PN	Jmenovitý tlak
3	DN	Jmenovitá světlost
4		Logo výrobce ARI-Armaturen
5		Značení CE
6	0525	Identifikační číslo
7	SN	Výrobní číslo
8	Date	Rok výroby
9	PSmax.	Max. dovolený tlak
10	TS	Přípustná teplota při maximálním tlaku
11	PS	Přípustný tlak při maximální teplotě
12	TSmax.	Max. dovolená teplota
13	Body	Materiál tělesa /pláště/
14	Lamin.	Materiál lamelového těsnicího kroužku
15	Disc	Materiál disku
16	Seat	Materiál sedla
17	Shaft	Materiál vřetena
18		Značka kontroly
19		Značení EAC
Podpis výrobce: viz. bod 11.0 Ručení / Záruka ARI-Armaturen		

5.0 Montáž

5.1 Všeobecné údaje o montáži

Vedle všeobecně platných montážních směrnic je nutné dodržovat následné body:



POZOR !

- Odstranit kryty přírub, pokud se na objektu nacházejí.
- Vnitřek armatury a potrubního rozvodu musí být čistý od cizích částec.
- Poloha instalace ve vztahu k průtoku může být libovolná. Preferovaný směr průtoku je znázorněn na tělese a je směrem na straně vřetena disku.
- Systémy rozvodu páry musí být vedeny tak, aby se zamezilo zadržování vody.
- Potrubí osadte tak, aby se zabránilo škodlivým smykovým, ohybovým a torzním silám.
- Při stavebních pracích chraňte armatury před znečištěním.
- Připoje přírub se musí navzájem shodovat.
- Nástavby armatur jako jsou pohony, ovládací kola, kryty, nesmějí být zneužívány k podchycení vnějších sil jako např. pomůcky pro výstup, upínací body pro zvihadla, atd.
- Zaplavení klapky není dovoleno.
- Při montáži musí být použity vhodné přepravní a zdvihací zařízení. Během montážních prací zajistěte, aby byla armatura přiměřeně stabilizovaná. Hmotnosti viz katalogový list.
- Preferovaná pozice ve vztahu k vřetenu je horizontální.
- Klapku montujte pokud možno v otevřeném stavu, avšak disk klapky nesmí přesahovat ventil.
- Při manipulaci s ještě nezamontovanou armaturou nutně dodržujte všechna bezpečnostní opatření. **Hrozí rozdrčení!**
- Při svislé poloze musí být velké pohony podepřené.
- Zabraňte mechanickému poškození sedel tělesa při transportu, skladování a montáži.
- Pohonné jednotky musí být chráněny před příliš vysokou teplotou okolí; viz návod k obsluze pro pohonné jednotky.
- Při použití armatur jako koncového uzávěru, stanoví Asociace pojištění zaměstnanců plynáren a vodáren použití bezpečnostních opatření jako jsou např. zasouvací disk, zaslepovací příruba (dle informací uvedených v DIN EN 13857). Pro médium, které volně vytéká, je nutné zajistit prostor pro vytékání média. Před zahájením údržby na koncové armatuře / uzávěru připojte na volný konec armatury zaslepovací přírubu.
- Při montáži pohonu musíte před zahájením prací odpojit přívod energie.

- Za umístění a montáž produktů jsou zodpovědní projektanti / stavební firmy, resp. provozovatel zařízení.
- Armatury jsou určeny do prostředí, kde nejsou vystaveny vlivům počasí .
- Pro instalaci ve venkovním prostředí nebo ve zvlášť nepříznivém okolním prostředí, kde jsou korozivní podmínky (mořská voda, chemické výpary atd.) se doporučují speciální úpravy nebo ochranná opatření .
- **Armatury nejsou určeny pro instalaci do země .**

5.2 Pokyny pro montáž armatur s přivařovacími konci

Upozorňujeme na to, že přivařování armatur musí být prováděno vhodnými prostředky, kvalifikovaným personálem a podle technických předpisů.

Zodpovědnost nese provozovatel zařízení.

Údaje k tvaru sávrných konců naleznete v katalogovém listu.

5.2.1 Přivaření armatury

Armatury přivařujte v uzavřeném stavu.

Dále doporučujeme provádět svařování tělesa v tzv. "poutním kroku", aby se minimalizoval průtah.

- Uzemňovací svorka svářecího stroje musí být připevněna k určenému kovovému uzemňovacímu bodu.
- Pokud je uzemňovací svorka upevněna na jiném místě, může dojít k porušení funkčnosti ventilu.
- U armatur, na kterých není vyznačen žádný zemnicí bod, musí být uzemňovací svorka připevněna k části potrubí.
- Uzemňovací svorka musí být upevněna co nejbližší svaru, který má být svařován, aby byl zaručen správný přenos uzemnění

5.3 Montáž přídatných prvků

U armatur s doplňkovým příslušenstvím (koncové spínače atd.) je nutné jejich funkčnost zprovoznit podle plánu provozovaného zařízení.

Pokud jsou výrobcem dodávány s potrubními prvky nebo jsou připevněny k armaturám, musí provozovatel zajistit, aby tyto byly bezpečně provozovány v předvídatelných podmínkách se zřetelem k mezním hodnotám. V souladu s DIN EN 16668:2016, 5.1.3 musí být přijata ochranná opatření proti "překročení přípustných mezí" na základě analýzy rizik. Pokud způsob nebo podmínky pro zamýšlené použití včetně všech předvídatelných okolností vykazují, že jsou nezbytná ochranná opatření (např. proti nezákonnému zvýšení tlaku), musí být toto neprodleně oznámeno výrobcí. Provozovatel zařízení je zodpovědný za bezpečnost provozu.

5.4 Požadavky k místu instalace

Místo instalace by mělo být lehce dostupné a poskytovat dostatek prostoru pro údržbu a sejmутí pohonu. Přednostně by se měla armatura instalovat vodorovně s bočně uloženým pohonem. Šikmá nebo vodorovná instalace bez podpěrné konzoly je přípustná pouze s lehkými pohony.

Přípustné hmotnosti pohonů pro armatury nainstalované vodorovně vzhledem k vřetenu, bez podpěrné konzoly jsou :

35 kg pro DN 80 - 100

40 kg pro DN 125 - 150

55 kg pro DN 200 - 250

65 kg pro DN 300 - 600

pro DN 700 – 1200 na vyžádání

Potrubí musí být zakryto tepelnou izolací pro ochranu pohonu před nadměrným teplem. Při izolování musí být ponechán dostatečný prostor pro údržbu těsnění vřetena.

5.5 Požadavky na montáž, nastavení a demontáž pohonů

Za normálních okolností jsou uzavírací klapky dodávány v sestavě s pohonem. Nastavování/demontáž pohonů společně s armaturami při provozní teplotě a tlaku není povolena. Pohony se musí nastavovat tak, jak je uvedeno v tomto návodu na obsluhu a montáž v souladu s požadavky na výměnu a údržbu.

Při zapojování elektrických pohonů je nutné dodržovat směrnice pro nízká napětí. Zapojení elektrických pohonů může vykonávat pouze k tomu kvalifikovaný pracovník (uzemnění). Dodatečně dbejte, že armatura musí být utavřena v sedle na způsob vypnutí "krouticí moment".

Pro způsob zapnutí na směr otevřeno doporučujeme "koncový" spínač.

6.0 Uvedení do provozu



POZOR !

- Před uvedením do provozu je nutné skontrolovat údaje o materiálu, tlaku, teplotě a směru proudění média.
 - Zásadně musí být dodrženy regionální bezpečnostně předpisy .
 - Zbytky v potrubních trasách a armaturách (nečistoty, okuje po svařování, atd) vedou k netěsnostem resp. poškozením klapky .
 - Při provozu s teplotami vysokými ($> 50^{\circ}\text{C}$) nebo nízkými ($< 0^{\circ}\text{C}$) hrozí nebezpečí poranění při dotyku s armaturou .
Proto případně použijte výstražné tabulky nebo ochrannou izolaci !
 - Předcházejte hydraulický rázům média, a nezavírejte klapku prudce (zabouchnutí). V případě nutnosti použijte škrticí ventily nebo tlumiče .
- Před každým uvedením do provozu nového zařízení resp. opětovným uvedením do provozu, resp. po přestavbách je nutné zajistit :*
- Náležité ukončení veškerých prací!
 - Správnou funkční polohu armatury .
 - Umístění ochranných zařízení .

Před uvedením do provozu zkontrolujte, zda je těsnicí kroužek (poz.13) těsný. Je-li na vřetenu (poz.5) netěsnost, pak rovnoměrně, krok za krokem utěsněte těsnění (poz.13) dotažením 6-hranných matic (poz.29) (viz část 7.0 Ošetřování a údržba).

7.0 Ošetřování a údržba

Údržba a údržbové intervaly se určují v souladu s požadavky provozovatele.



POZOR !

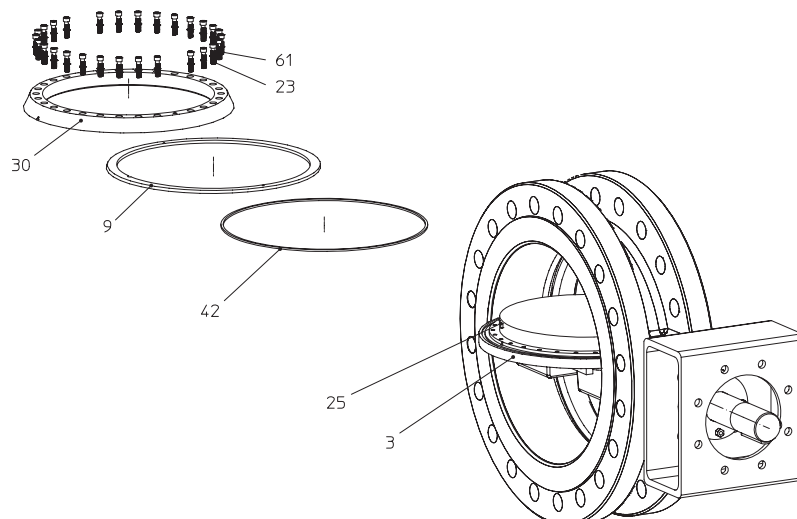
- *Doporučujeme uvedení armatury do činnosti minimálně jednou měsíčně .*
- *V případě netěsnosti na hřídeli (poz. 5) přitáhněte těsnění ucpávky (poz. 13) postupně a rovnoměrně šestihrannou maticí (poz. 25)*
- *Při použití armatury jako koncového uzávěru, bude požadováno použití bezpečnostních opatření, jako např. zasouvací disk, zaslepovací přírubu atd v souladu se směrnicí pro pojištění zaměstnanců plynáren a vodáren .*



POZOR !

- *Vždy se ujistěte, že mazivo je kompatibilní s médiem .*
- *Lamelový těsnicí kroužek (poz.9) můžete vyměnit pouze když systém vychladne a je bez tlaku .*
- *Z bezpečnostních důvodů je nutné vyměnit lamelový těsnicí kroužek (poz.9) pouze tehdy, když je armatura demontována.*
- ***Před demontáží uzavírací klapky, dbejte bodů 10.0 a 11.0.***
- *Když je uzavírací klapka v pohybu, hrozí nebezpečí přitlačení mezi diskem a tělesem armatury.*
- *Údržbu provádějte v potrubí pouze když je klapka zajištěna proti pohybu a mimo provoz. (pohon je odpojen od elektrické sítě a zajištěn před zapnutím).*

7.1 Výměna těsnicího kroužku



Obr. 7



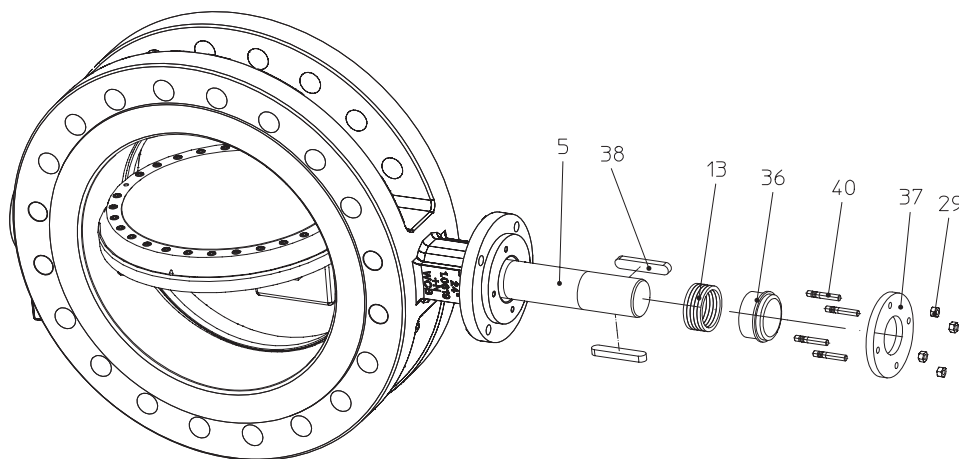
POZOR !

- Před zahájením údržby odtlakujte potrubní systém. Nedodržení těchto pravidel může vést k ohrožení života a poškození potrubního systému

Pracovní postup:

- Odpojte armaturu od potrubí; přitom disk (poz.3) má být uzavřený.
- Při armaturách, kde je vřeteno s volným koncem, musíte zajistit disk proti náhodnému pootočení.
- Když je disk mírně pootevřený, povolte šrouby s válcovou hlavou (poz.23).
- Otevřete disk úplně a odstraňte šrouby s válcovou hlavou (poz.23) a zajišťovací podložky (poz.61), následně odstraňte zabezpečovací kroužek (poz.30).
- Složte lamelový těsnicí kroužek (poz.9) a spirálové těsnění (poz.42).
- Vyčistěte disk v oblasti kontaktní plochy těsnicího kroužku a drážky spirálového těsnění, také vyčistěte sedlo v tělese.
- Naneste tenkou vrstvu oleje na disk v oblasti kontaktu s těsnicím kroužkem.
- Vložte nové spirálové těsnění (poz.42) do drážky pro spirálové těsnění.
- Vložte nový těsnicí kroužek do disku ze strany vřetena. Přitom sladte polohu polokruhu na vnitřní straně těsnicího kroužku s válcovou hlavou šroubu (poz.25) na disku .
- Vyčistěte zabezpečovací kroužek a na spodní část naneste tenkou vrstvu oleje, poté ho vraťte zpět do disku.
- Na šrouby s válcovou hlavou (poz.23) naneste montážní mazivo, vyčistěte a nasadte zajišťovací podložky. Pak je zlehka utáhněte tak, aby se těsnicí kroužek mohl na disku pohybovat.
- Naneste tenkou vrstvu oleje na vnější stranu těsnicího kroužku, a to i na sedlo v tělese.
- Opatrně a vícekrát s použitím velmi malého točivého momentu zavřete a zpět otevřete disk.
- S použitím malé síly zavřete disk a pak utáhněte dva protilehlé šrouby s válcovou hlavou (poz.23) na zajištění polohy těsnicího kroužku.
- Znovu mírně otevřete disk a utáhněte všechny šrouby úhlopříčně v opačném pořadí na předepsaný točivý moment. (Utahovací momenty viz bod 7.4)

7.2 Výměna ucpávkového těsnění



Obr. 8



POZOR !

- Před zahájením údržby odtlakujte potrubní systém. **Nedodržení těchto pravidel může vést k ohrožení života a poškození potrubního systému .**

Pracovní postup:

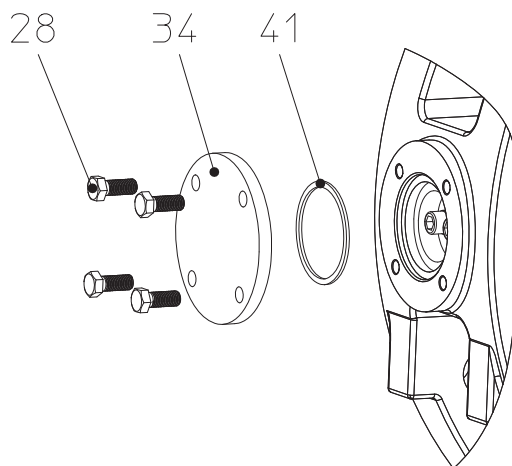
- Demontujte pohon, převodovku, pero (poz.38) a konzolu pohonu. Pro opětovnou montáž si označte polohu pohonu na jeho přírubě .
- Odstraňte 6-hranné matice (poz.29), vyjměte víko těsnění (poz.37) a pak pouzdro těsnění (poz.36).
- Odstraňte staré těsnění (poz.13); přitom dejte pozor aby nedošlo k poškození hřídele (poz.5).
- Pečlivě vyčistíte komoru ucpávky a celou horní část vřetena.
- Vložte nové těsnění (poz.13); přičemž naneste tenkou vrstvu oleje na samotný těsnicí kroužek a zatlačte do ucpávkové komory. Ucpávkové kroužky natlačte po jednom do komory ucpávky. Ucpávkové kroužky by měly být jeden vůči druhému pootočené o 180 °.
- Znovu namontujte ucpávkové pouzdro a víko ucpávky. Lehce naolejujte čepy (poz.40) a ručně dotáhněte 6-hranné matice (poz.29).
- Namontujte pohonnou jednotku, konzoli a pero. Pohon je nutné přitom nasunout opatrně a nenásilně na hřídel.
- Utáhněte 6-hranné matice (poz.29) rovnoměrně.
- Několikrát otevřete a zavřete disk.
- Natlakujte armaturu.
- Pokud dochází k úniku na těsnění (poz.13), utáhněte 6-hranné matice (poz.29) pomalu a rovnoměrně o čtvrt otáčky, dokud nepřestane únik.



POZOR !

- Ve variantě ZETRIX s volným mrtvým prostorem může dojít za určitých provozních podmínek ke zvýšení tlaku média v mrtvém prostoru.
- Při demontáži ucpávky dodržujte důležitá bezpečnostní opatření, tak, aby při náhlém tlakovém vyrovnání nebo toxicitě média nedošlo k lidského života.
- Při údržbě varianty ZETRIX s mrtvým prostorem, kontaktujte ARI.

7.3 Výměna spodního přírubového těsnění



Obr. 9



POZOR !

- Před zahájením údržby odtlakujte potrubní systém. Nedodržení těchto pravidel může vést k ohrožení života a poškození potrubního systému.

Pracovní postup:

- Uvolněte 6-hranné šrouby (poz.28) a sejměte spodní přírubu (poz.34).
- Odstraňte spirálové těsnění (poz.41).
- Vyčistěte drážky spirálového těsnění a zkontrolujte, zda nejsou poškozeny.
- Naneste tenkou vrstvu oleje na nové spirálové těsnění a vložte jej do drážky v tělese.
- Očistěte 6-hranné šrouby (poz.28) a potřete montážním mazivem (např. Klüberpaste Hel 46-450), pak je vložte do spodní příruby a utáhněte na předepsaný krouticí moment. (Utahovací momenty viz bod 7.4)



POZOR !

- Ve variantě ZETRIX s volným mrtvým prostorem může dojít za určitých provozních podmínek ke zvýšení tlaku média v mrtvém prostoru.
- Při demontáži spodní příruby dodržujte důležitá bezpečnostní opatření, tak, aby při náhlém tlakovém vyrovnání nebo toxicitě média nedošlo k lidského života.
- Při údržbě varianty ZETRIX s mrtvým prostorem, kontaktujte ARI.

7.4 Utahovací momenty

M 8	=	20 (± 5) Nm
M 10	=	25 (± 5) Nm
M 12	=	45 (± 5) Nm
M 16	=	100 (± 5) Nm

8.0 Příčiny a odstranění při provozních poruch

Při poruchách funkce respektive provozního chování je nutné zkontrolovat, zda byly montážní a seřizovací práce provedené a ukončené podle tohoto návodu k obsluze.



POZOR !

Při hledání chyb je bezpodmínečně nutné dbat bezpečnostních předpisů.

Pokud by nebylo možné poruchy odstranit pomocí následující tabulky „9.0 Tabulka hledání a odstranění poruch“, je nutné obrátit se na dodavatele / výrobce.

9.0 Tabulka hledání a odstranění poruch



POZOR !

- Před montáží a opravou dodržte pokyny v kapitole 10.0 a 11.0 !
- Před znovu uvedením do provozu dodržte pokyny v bodě 6.0 !

Porucha	Možné příčiny	Náprava
Nulový průtok	Armatura je uzavřená	Otevřít armaturu
Malý průtok	Armatura není dostatečně otevřená	Otevřít armaturu
	Ucpavý filtr	Vyčistit / Vyměnit sito filtru
	Ucpavý potrubní systém	Zkontrolovat potrubní systém
Armaturu nezle uzavřít nebo lze velmi ztěžka otevřít / zavřít	Provozní podmínky, jako je médium, teplota, mohou být mimo stanovené limity	Vyměňte armaturu. Poradte se s dodavatelem / výrobcem
	Výpadek napájecího napětí	Zkontrolujte přívod napětí
	Porucha pohonu	Pohon opravte nebo vyměňte
	Nesprávný směr otáčení	Dbejte na správný směr otáčení (otevírání je proti směru hodinových ručiček)
	Těsnění (poz. 13) je příliš utažené	Povolte 6-hranné matice (poz. 29)
	Disk armatury je zablokovan tuhými látkami	Klapku propláchněte nebo vyčistěte
	Pero (poz. 38) na hřídeli je odštířené	Zjistěte příčinu a vyměňte pero (poz. 38)
	Zatuhnutá kapalina mezi ložisky	Pokud je to možné, propláchněte ložiska a vřeteno přes proplachovací otvory
Armatura netěsní	Disk není úplně uzavřený	Dejte disk do uzavřené polohy
	Uvnitř jsou zaneseny pevné látky	Pohybujte diskem, klapku propláchněte v otevřené poloze
	Mechanický koncový doraz pro uzavření je nastavený nesprávně	Koncový doraz znovu nastavte
	Lamelový těsnicí kroužek (poz. 9) je poškozený	Lamelový těsnicí kroužek (poz. 9) vyměňte - viz. bod 7.1
Sada těsnění netěsní (ucpávka hřídele)	6-hranné matice těsnicí sady (poz. 13) jsou volné	6-hranné matice (poz. 29) rovnoměrně, v malých krocích, utáhněte
	Těsnění (poz. 13) je poškozené	Těsnění (poz. 13) vyměňte - viz. bod 7.2

Porucha	Možné příčiny	Náprava
Průsak na těsnění spodní příruby	6-hranné šrouby (poz. 28) jsou uvolněné	6-hranné šrouby (poz. 28) utáhněte
	Poškozené spirálové (poz. 41) těsnění	Spirálové těsnění (poz. 41) vyměňte

10.0 Demontáž armatury resp. horní část



POZOR !

Především je nutné dodržet tyto body:

- Beztlakový potrubní systém.
- Vychladlé médium.
- Vyprázdněné zařízení.
- Při žíravých, hořlavých, agresivních nebo toxických médiích je nutné větrat potrubní systém.

11.0 Ručení / Záruka

Rozsah a doba trvání záruky jsou uvedeny v aktuálně platném vydání "Všeobecných obchodních podmínek společnosti Albert Richter GmbH & Co.KG", nebo eventuálně v samotné kupní smlouvě.

Ručíme za bezchybnost odpovídající konkrétnímu stavu techniky a potvrzenému účelu použití.

Za škody, které vzniknou neodbornou manipulací nebo nedodržením návodu na provoz a montáž, katalogového listu a příslušnými regulačními armaturou, nemůže být uplatněna záruční náhrada škody.

Škody vznikající během provozu následkem podmínek použití, které se odlišují od technických údajů nebo jiných dohodnutých podmínek, rovněž nepodléhají záruce.

Oprávněné reklamace budou odstraněny dodatečně námi, nebo námi objednanými odbornými provozy.

Nároky, které se vymykají z dané záruky, jsou vyloučeny. Nevzniká nárok na náhradní dodávku.

Údržbářské práce, instalace cizích dílů, změny konstrukce, jakož i přirozené opotřebování jsou ze záruky vyloučeny.

Nahodilé poškození při transportu se musí nahlásit ne k nám, ale *neodkladně* Vašemu příslušnému dodavateli zboží, železnici nebo dopravci, protože jinak nároky na odškodné vůči těmto podnikům zaniknou .



ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, 33750 Schloß Holte-Stukenbrock
telefon (+49 5207) 994-0 telefax (+49 5207) 994-158 alebo 159
Internet: <https://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com