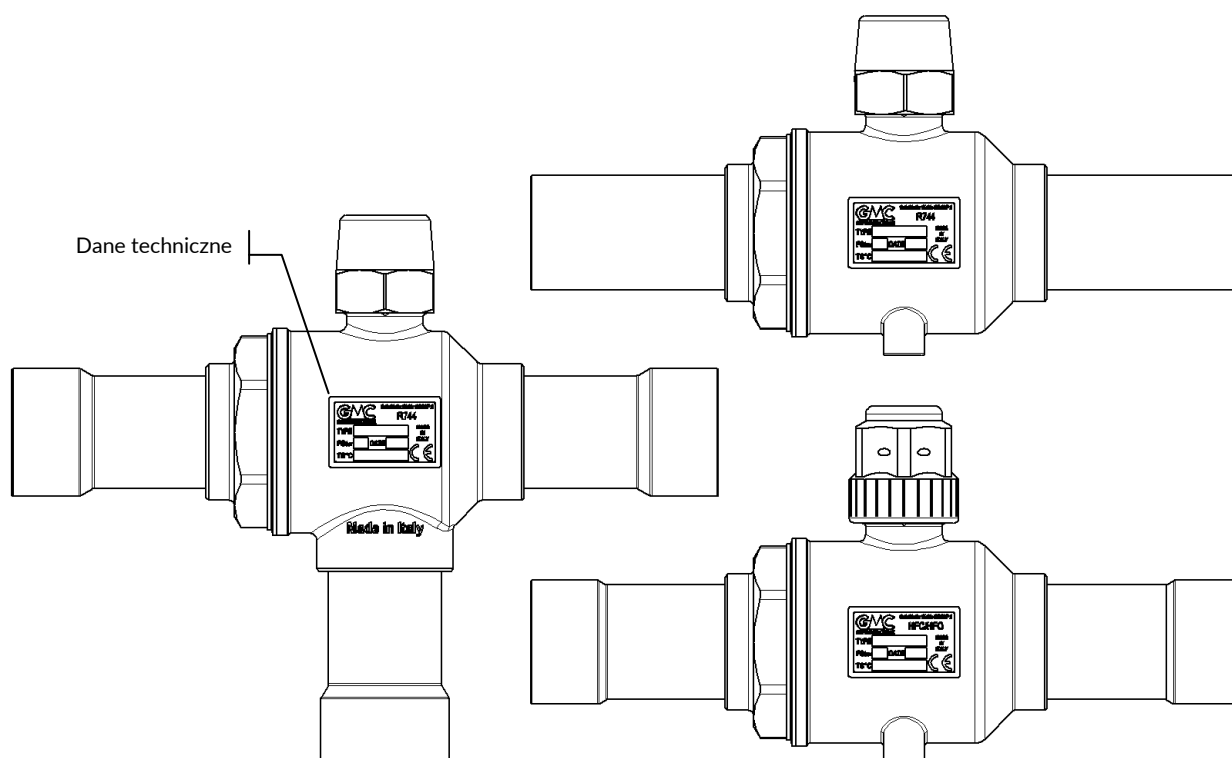


INSTRUKCJA

ZAWORY KULOWE BV..(wszystkie typy); BVT..(wszystkie typy)



Rys. 1 - Zawory kulowe Kategorii 1 PED

WAŻNE INFORMACJE

Należy zachować wszelkie środki ostrożności aby nie dopuścić do wewnętrznego zabrudzenia zaworu w trakcie procesu instalacji, lutowania czy spawania.

Przed montażem zaworu należy upewnić się, że charakterystyka pracy dla Kategorii 1 wskazana na etykiecie (rys.1) lub w dokumentach technicznych (dla innych kategorii), jest zgodna z parametrami instalacji.

Dane do faktury:

BERLING S.A.
ul. Zgoda 5 lok. 8
PL 00-018 Warszawa

NIP: 522 005 97 42

Adres do korespondencji:

BERLING S.A.
Al. Krakowska 80a
05-552 Stefanowo

Kontakt

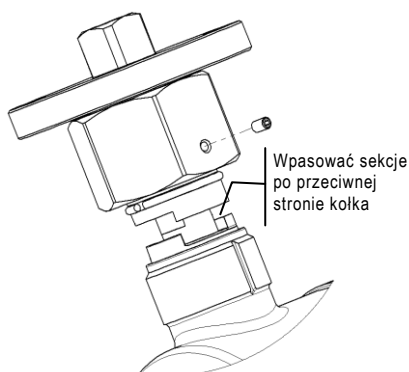
T: +48 22 727 84 97
F: +48 22 736 28 99

berling@berling.pl
www.berling.pl

KRS: 0000298346 Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy,
XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy: 17.500.200 PLN
Kapitał wpłacony: 17.500.200 PLN

Kredyt Bank S.A.

87 1500 1386 1213 8003 9858 0000



Rys. 2 – Adapter GMC do zaworów sterowanych silnikiem

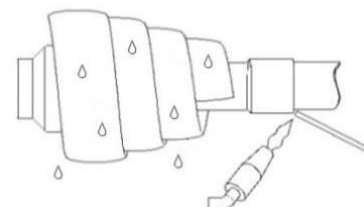
STEROWANIE SILNIKIEM

Należy połączyć adapter GMC (Rys. 2) tak aby sworzень sterujący dopasował się do trzpienia zaworu. Następnie dopasować sekcję adaptera do odpowiedniej sekcji zaworu po przeciwnej stronie kołka. Dokręcić ręcznie zawór aż do uzyskania oporu a następnie uszczelnić nie przekraczając momentów obrotowych podanych w tabeli. Na końcu należy uszczelnić.

KOD ADAPTERU	Moment
AMBV2	10 Nm
AMBV4	20 Nm

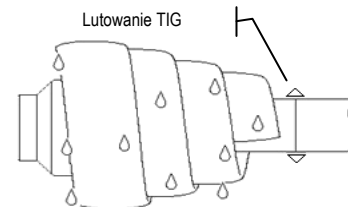
MONTAŻ

Ustawić zawór w pozycji otwartej i owinąć korpus mokrym materiałem przed rozpoczęciem lutowania (Rys. 3). Podczas lutowania nie kierować otwartego ognia bezpośrednio na korpus zaworu. Odczekać do całkowitego ostygnięcia zaworu przed jego użyciem. Zabrania się gwałtownego studzenia np. wodą.



Zawory BV..HP, BVT..I:

Lutowanie TIG powinno być wykonane tylko przez wykwalifikowanych pracowników. Podczas lutowania należy zapewnić odpowiednie chłodzenie zaworu.



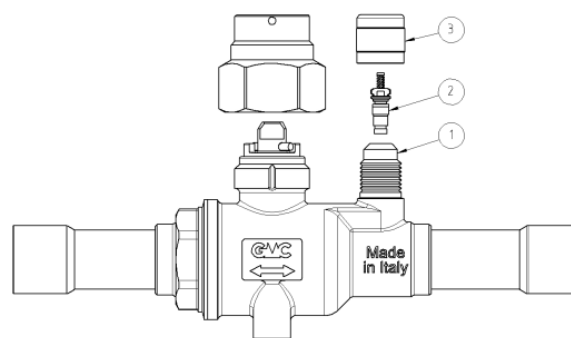
Rys. 3 – lutowanie TIG

Zawory BV..K, BVT..K:

Stosować luty o niskiej temperaturze topienia aby nie uszkodzić uszczelki

Zawory BV..A, BV..AK (Rys. 4):

Po zlutowaniu i ostygnięciu przyłączy należy wkręcić trzpień ② w zawór ① przy wykorzystaniu siły 0,4 ÷ 0,5 Nm a następnie zakręcić ręcznie kapturek ③.



Rys. 4 – zawory BV..A

Dane do faktury:

BERLING S.A.
 ul. Zgoda 5 lok. 8
 PL 00-018 Warszawa

NIP: 522 005 97 42

Adres do korespondencji:

BERLING S.A.
 Al. Krakowska 80a
 05-552 Stefanowo

Kontakt

T: +48 22 727 84 97
 F: +48 22 736 28 99

berling@berling.pl
 www.berling.pl

KRS: 0000298346 Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy,
 XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
 Kapitał zakładowy: 17.500.200 PLN
 Kapitał wpłacony: 17.500.200 PLN

Kredyt Bank S.A.
 87 1500 1386 1213 8003 9858 0000