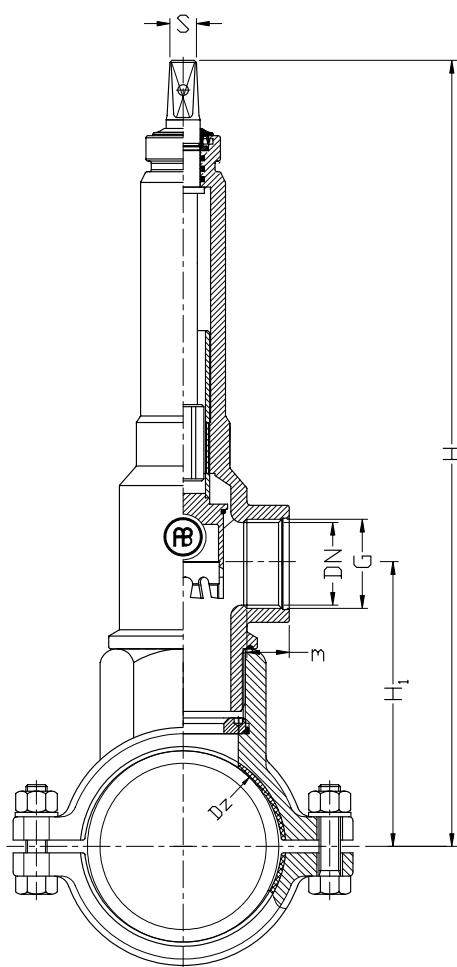


Spotter for PE and PVC pipes

Nr kat. / cat. no. 230



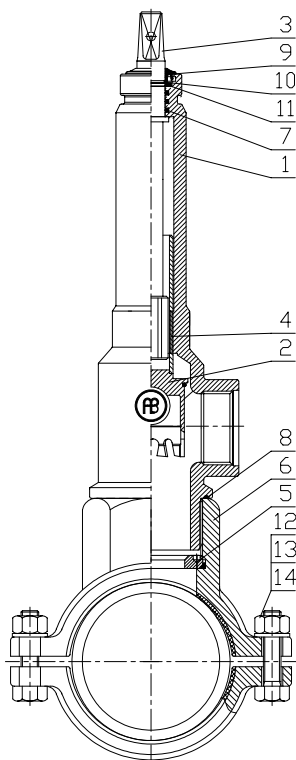
230



DN	G	Dz	m	H1	H	S	Ilość śrub/ number of screws	Masa / Weight
[mm]	[cal]	[mm]					[szt/pc]	[kg]
32 50	5/4" 2"	63	20	120	322	12	2	6
		90	20	127	330	12	4	5
		110	20	125	427	12	4	5,8
		125	20	250	442	12	4	6,6
		160	20	260	462	12	4	7,2
		180	20	290	492	12	4	7,7
		225	20	192	392	12	4	11,5



230



No.	Część / Part	Materiał / Material
1	Korpus / Body	Żeliwo sferoidalne /Nodular cast iron EN-GJS 400-15, PN-EN 1560
2	Wiertło rurowe / Pin-cutting drill	Stal nierdzewna / Stainless steel 1.4057 PN-EN 10027-2
3	Trzpień / Spindle	Stal nierdzewna / Stainless steel 1.4021 PN-EN 10027-2
4	Tuleja / Sleeve	Brąz / Bronze B555 PN-EN 1412
5	Pierścień gniazda / Seat ring	Brąz / Bronze B555 PN-EN 1412
6	Obejma gwintowana / Threaded clamp	Żeliwo sferoidalne /Nodular cast iron EN-GJS 400-15, PN-EN 1560
7,8	Pierścień o-ring/ Gasket ring	Guma / Rubber EPDM, NBR PN-ISO 1629
9	Uszczelka czyszcząca / Clean gasket	Guma / Rubber EPDM, NBR PN-ISO 1629
10	Pierścień zabezpieczający / Stopper ring	Stal nierdzewna / Stainless steel 1.4301 PN-EN 10027-2
11, 13	Podkładka / Washer	Stal nierdzewna / Stainless steel A2 PN-EN ISO 7091
12	Śruba / Screw	Stal nierdzewna / Stainless steel A2 PN-EN ISO 4017
14	Nakrętka / Nut	Stal nierdzewna / Stainless steel A4 PN-EN ISO 4032

Materiały i cechy konstrukcyjne:

Głowica oraz korpus obejmy wykonane z żeliwa sferoidalnego EN-GJS 400-15 zgodnie z PN-EN 1560, zewnątrz i wewnątrz epoksydowane. Uszczelki wykonane są z gumy EPDM/NBR. Kształt uszczelki (występy pół-oringowe) zapewniają dobre przyleganie i szczelność nawet w przypadku niewielkich miejscowych odkształceń rurociągu powstałych w wyniku obciążeń. Śruby ściągające, nakrętki, podkładki są ocynkowane lub nierdzewne.

Dane techniczne:

Długość zabudowy wg rysunku
Połączenie gwintowe wg PN-EN ISO 228-1
Ciśnienie robocze PN16
Temperatura czynnika do 70°C
Zabezpieczenie przed korozją: farba proszkowa epoksydowa RAL 5005 grubość 250 µm

Nawiertki żeliwne przystosowane są do montażu na rurze przewodowej rurociągu bez potrzeby stosowania dodatkowych uszczelki. Przed montażem nawiertki zaleca się nawilżenie powierzchni układu uszczelniającego wazeliną techniczną, która zapobiegnie przywarciu i możliwości uszkodzenia podczas demontażu elementów gumowych. Po założeniu korpusu nawiertki i obejmy na rurociąg należy je wycentrować a następnie równomiernie docisnąć śruby montażowe. Po montażu zaleca się sprawdzić i upewnić się o prawidłowym jej zamontowaniu. Następnie można przystąpić do wykonania odwiertu rury przewodowej wykonując ruch obrotowy trzpieniem nawiertki. Nawiertka zamontowana na rurociągu stanowi integralną jego część i nie wymaga stosowania dodatkowych podpór (bloków oporowych) pod nią. Nawiertka zamontowana przez producenta jest gotowa do montażu na instalacji. Jakikolwiek prace związane z demontażem elementów uszczelnienia mogą spowodować utratę jej szczelności.

Przeznaczenie:

Nawiertki żeliwne przeznaczone są do instalacji wodociagowych, zwłaszcza do wody pitnej, do instalacji przemysłowych i instalacji gazowych wykonanych z rur polietylenowych (PE) lub z polichlorku winylu (PVC). Mogą być używane w instalacjach nadziemnych i podziemnych na rurociągach ułożonych poziomo lub pionowo jako armatura przyłączeniowa i odcinająca przepływ

Materials and design features:

Head and body of the clamp; clamp – nodular cast iron EN GJS-400-15 acc. EN 1560, outside/inside epoxy
Gaskets made of EPDM/NBR rubber. The shape of the gasket (half-O-ring shoulders) enables an easy contact to a pipe even in places with its slight deformations arisen from loading.
The bolts, nuts, washers – galvanized or stainless steel

Technical data:

Face to face length acc. to drawing
Thread connections acc. EN ISO 228-1
Working pressure PN16
Medium temperature up to 70°C
Protection against corrosion: epoxy powder paint RAL 5005
Thickness 250 µm

Nodular cast iron spotters are adjusted to the assembly on the line pipes without any additional gaskets.
It is advised to moisten a sealing surface with technical vaseline, which prevents damages and sticking while disassembly of the rubber elements.
After putting a body spotter and a clamp on the pipeline, it is advised to centre them and tighten the mounting screws steadily.
It is recommended to check and make ensure of its correct installation.
Next step is to drill a line pipe by turning over the spindle of the spotter.
A spotter mounted on the pipeline accounts for its integral part without any need of additional bearing under it.
The spotter mounted by a producer is ready to be assembled on the installation. Any works in disassembly of the sealing elements can cause loss of its tightness.

Application:

Cast iron spotters adjusted to industrial and gas installations made of PE or PVC; might be used on the pipelines in overground/ underground installation, placed horizontally/vertically as connecting fittings and shut off flow