



01.2003.

ŚLĄSKIE ZAKŁADY ARMATURY PRZEMYSŁOWEJ  
„ARMAK” Sp. z o.o.**ZAWÓR BEZPIECZEŃSTWA PROPORCJONALNY,  
SPRĘŻYNOWY, Z DZWONEM WSPOMAGAJĄCYM,  
KĄTOWY, Z PRZYŁĄCZAMI GWINTOWYMI**

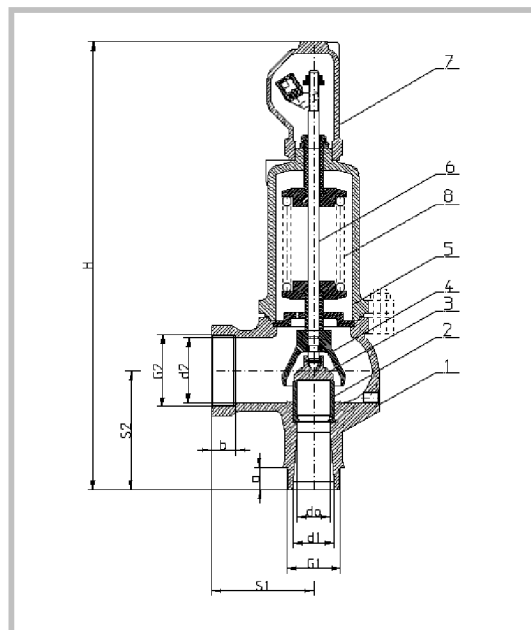
PN 40 (4,0 MPa)

NR KAT. Si 2502.01

z zamkniętym kolpakiem

NR KAT. Si 2502.01CrNi

z zamkniętym kolpakiem

CERTYFIKAT SYSTEMU  
ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ**WYMIARY GABARYTOWE**

Wielkość DN	Siedlisko		Przyłącze wlotowe	Przyłącze wylotowe	Długość budowy		Wysokość budowy	Ciśnienie początku otwarcia max.	Masa ca.
	Przelot	Przekrój	PN 2,5/4,0	PN 1,0	S <sub>1</sub>	S <sub>2</sub>	H		
d <sub>1</sub> x d <sub>2</sub>	d <sub>o</sub>	A	G <sub>1</sub>	G <sub>2</sub>	S <sub>1</sub>	S <sub>2</sub>	H	MPa	kg
	mm	mm <sup>2</sup>	cal		mm				
20X20	12	113	¾	¾	95	95	335	4,0	6,5
25X25	16	201	1	1	100	100	350	4,0	8
32X32	20	314	1¼	1¼	105	105	390	4,0	11
40X40	25	491	2	1½	115	115	420	4,0	12,5
50X50	32	804	2¼	2	125	125	495	4,0	20

**ZAKRES STOSOWANIA I RODZAJE WYKONAŃ**

Si 2502.01 - Do wody, powietrza, pary wodnej i innych neutralnych cieczy, gazów i par.  
Temperatura pracy: -10°C do + 400°C.

Si 2502.01 CrNi - Do agresywnych cieczy, par i gazów; stosownie do odporności materiałów użytych do budowy zaworów.  
Temperatura pracy: - 196°C do + 300°C.

Stopniowanie ciśnienia w zależności od temperatury, wg PN/H-02650.

Zawory produkowane są w następujących wykonaniach:

- Si 2502.01 - w wykonaniu **P** – normalnym; **G** – gazoszczelnym  
Si 2502.01 CrNi; - w wykonaniu **G** – gazoszczelnym  
- na życzenie zamawiającego – w wersji z gumowanym grzybem – Si 2502.01.11A (t<sub>max</sub> = 120°C)

## DANE TECHNICZNE

### Współczynniki wypływu

Typ zaworu	DN	dla par i gazów $\alpha$		dla cieczy $\alpha_c$	
		$b_1 = 10\%$	$b_1 = 10\%$	$b_1 = 25\%$	
				$p < 0,12 \text{ MPa}$	$p \geq 0,12 \text{ MPa}$
Si 2502.01 Si 2502.01CrNi	20x20 do 50x50	0,25	0,006	0,065	0,25

### Zakresy ciśnień.

DN	Zakresy ciśnień [MPa]
20 x 20 CrNi	0,045...0,068; 0,066...0,1; 0,095...0,14; 0,13...0,19; 0,18...0,26; 0,25...0,36; 0,35...0,5; 0,48...0,63; 0,6...0,8; 0,75...1,0; 0,95...1,25; 1,2...1,6; 1,5...2,0; 1,8...2,5; 2,3...3,2; 3,0...4,0; <b>0,02...0,15; 0,1...0,5; 0,2...1,0; 0,8...1,8; 1,8...4,0</b>
25 x 25 CrNi	0,045...0,068; 0,066...0,1; 0,095...0,14; 0,13...0,19; 0,18...0,26; 0,25...0,36; 0,35...0,5; 0,48...0,63; 0,6...0,8; 0,75...1,0; 0,95...1,25; 1,2...1,6; 1,5...2,0; 1,8...2,5; 2,3...3,2; 3,0...4,0; <b>0,02...0,15; 0,1...0,5; 0,2...1,0; 0,8...1,8; 1,8...4,0</b>
32 x 32 CrNi	0,045...0,068; 0,066...0,1; 0,095...0,14; 0,13...0,19; 0,18...0,26; 0,25...0,36; 0,35...0,5; 0,48...0,63; 0,6...0,8; 0,75...1,0; 0,95...1,25; 1,2...1,6; 1,5...2,0; 1,8...2,5; 2,3...3,2; 3,0...4,0; <b>0,02...0,15; 0,1...0,5; 0,2...1,0; 0,8...1,8; 1,8...4,0</b>
40 x 40 CrNi	0,045...0,068; 0,066...0,1; 0,095...0,14; 0,13...0,19; 0,18...0,26; 0,25...0,36; 0,35...0,5; 0,48...0,63; 0,6...0,8; 0,75...1,0; 0,95...1,25; 1,2...1,6; 1,5...2,0; 1,8...2,5; 2,3...3,2; 3,0...4,0; <b>0,02...0,15; 0,1...0,5; 0,2...1,0; 0,8...1,8; 1,8...4,0</b>
50 x 50 CrNi	0,045...0,068; 0,066...0,1; 0,095...0,14; 0,13...0,19; 0,18...0,26; 0,25...0,36; 0,35...0,5; 0,48...0,63; 0,6...0,8; 0,75...1,0; 0,95...1,25; 1,2...1,6; 1,5...2,0; 1,8...2,5; 2,3...3,2; 3,0...4,0; <b>0,02...0,15; 0,1...0,5; 0,2...1,0; 0,8...1,8; 1,8...4,0</b>

W przypadku, gdy wymagane ciśnienie początku otwarcia występuje w obu sąsiadujących zakresach ciśnień, należy zastosować zawór ze sprężyną o wyższym zakresie. W przypadku sprężyn kwasoodpornych należy w takich przypadkach przyjmować zakres niższy.

### Wykaz stosowanych materiałów

Nr Pozycji	Nazwa detalu	Material	
		Si 2502.01	Si 2502.01CrNi
1	Kadłub	GP240GH	LH18N9
2	Siedlisko	X39CrMo17-1	X6CrNiTi18-10
3	Grzyb	X39CrMo17-1	X6CrNiTi18-10
4	Dzwon	EN-GJS-400-15	LH18N9
5	Kołpak	GP240GH	LH18N9
6	Trzpień	X20Cr13	X6CrNiTi18-10
7	Kaptur	EN-GJS-400-15	LH18N9
8	Sprężyna	50HF <sup>1)</sup>	X10CrNi18-8
9	Wstawka	20	-

<sup>1)</sup> sprężyny o średnicy drutu do  $\Phi 6$ , z drutu patentowanego BI. Max. temperatura pracy wynosi wówczas 250°C

### UWAGI

1. W przypadku tworzenia się kondensatu, w najniższym miejscu instalacji wydmuchowej należy przewidzieć odwodnienie. Przy cieczach instalację wydmuchową należy wykonać spadowo.
2. **Zawory należy montować w pozycji pionowej**

### SPOSÓB ZAMAWIANIA

W zamówieniu należy podać: nazwę i numer katalogowy zaworu, DN, ciśnienie początku otwarcia lub zakres ciśnień, temperaturę pracy i rodzaj czynnika.