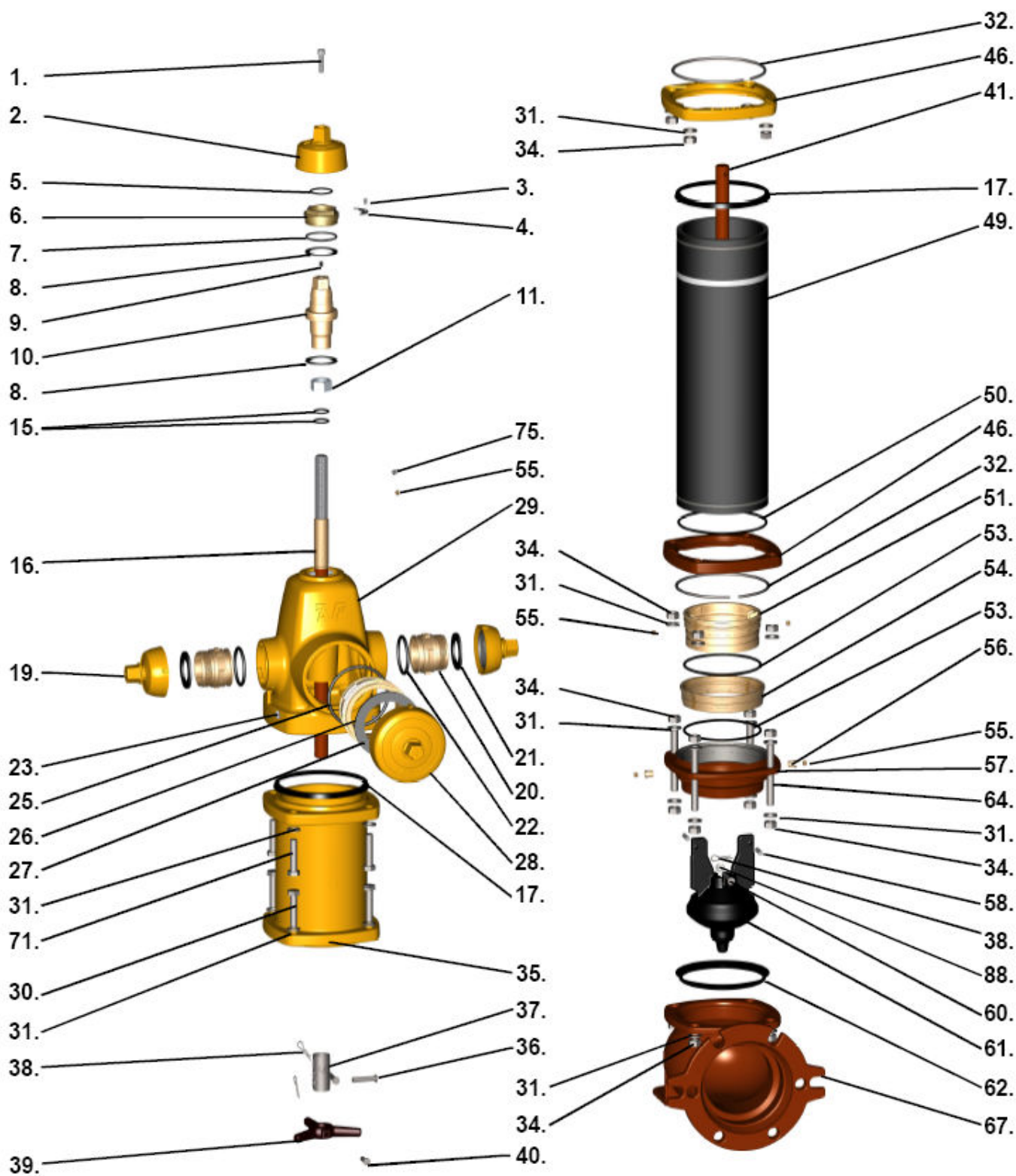


Wysokociśnieniowy 250 funtów/cal2 suchy hydrant serii 2700

Rysunek złożeniowy części
i instrukcje:

- Lista części
- Instalacja
- Test ciśnieniowy
- Test opróżniania
- Zatyczka zewnętrzna
- Zatyczka wewnętrzna
- Konserwacja rutynowa
- Demontaż głównego zaworu i jego obsady
- Smarowanie mechanizmu roboczego
- Demontaż dolnego bębna i podstawy
- Wymiana pierścienia spustowego
- Inspekcja i wymiana przyłączy
- Naprawy szkód powodowanych przez pojazdy
- Dodawanie przedłużek
- Wymagania w zakresie narzędzi
- Informacje różne
- Podręcznik AWWA M17, rozdział 4, punkty 4.1, 4.3

Hydrant suchy model 2700
Konfiguracja standardowa



Ryc. 1

Nr poz.	Opis	Nr części AAVK	Material
1.	Śruba osłony zewnętrznej	27-003-09	Stal nierdzewna 304
2.	Oslona zewnetrzna	27-150-46XXX	Żeliwo szare, ASTM126, klasa "B"
3.	Śruba płytki ustalającej	27-003-20	Stal nierdzewna 304
4.	Płytką ustalająca	27-150-68	Stal nierdzewna 304
5.	Pierścień uszczelniający wewnętrznej nakrętki oporowej	25-150-46	NBR
6.	Nakrętka oporowa	27-150-3100	Stop miedziany, C 35330
7.	Pierścień uszczelniający zewnętrznej nakrętki oporowej	27-001-01	NBR
8.	Podkładka przeciwcierna	27-150-2200	Nylon
9.	Uszczelka otworu smarowniczego	27-150-32	NBR
10.	Nakrętka sterownicza	27-150-45XX	Stop miedziany, C 35330
11.	Nakrętka ograniczająca	27-002-02-X	Stal cynkowana
12.	Śruba pokrywy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
13.	Podkładka pokrywy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
14.	Pokrywa	27-150-8190	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
15.	Pierścień uszczelniający uszczelki trzonu	27-001-07	NBR
16.	Pręt górnego trzonu	27-150-280X0, 27-150-989X0	Stal 304 powlekana farbą epoksydową
17.	Uszczelka bębna	27-150-94	NBR
18.	Nakrętka pokrywy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
19.	Kołpak przyłącza węża	27-075-35-XX-XXX	Żeliwo szare, ASTM126, klasa "B"
20.	Przyłącze węża	27-075-83XX	Stop miedziany, C 84400
21.	Uszczelka kołpaka przyłącza węża	27-150-42	NBR
22.	Pierścień uszczelniający przyłącza węża	27-001-09	NBR
23.	Śruba mocująca przyłącze	24-150-36	Stal nierdzewna 304
24.	Łańcuch		Stal cynkowana
25.	Pierścień uszczelniający przyłącza pompowego	27-001-10	NBR
26.	Przyłącze pompowe	27-XXX-83XX	Stop miedziany, C 84400
27.	Uszczelka kołpaka przyłącza pompy	27-150-43, pierścień uszczelniający Storz - opcja	NBR
28.	Kołpak przyłącza pompowego	27-XXX-35XX-XXX	Żeliwo szare, ASTM126, klasa "B"
29.	Sekcja przyłączy	27-150-02090(Mod)27-150-80209(Nost)	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
30.	Śruba sekcji przyłączy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
31.	Podkładka sekcji przyłączy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
32.	Pierścień ustalający	27-150-14	Stal nierdzewna 304
33.	Kolnierz łamliwy	27-150-0790	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
34.	Nakrętka sekcji przyłączy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
35.	Górny bęben	27-150-27, 27-150-61-XX-X-X (Ext.)	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
36.	Kołek spinający	27-004-09	Stal nierdzewna 420

37.	Łamliwe złącze pręta trzonu	27-150-26	Stal nierdzewna 304
38.	Kołek sprężynowy	27-150-23	Stal nierdzewna 304
39.	Pająk	27-150-73	Poliuretan
40.	Śruba pająka	01-016-5	Stal nierdzewna 304
41.	Pręt dolnego trzonu	27-150-96XX-X-X	Stal powlekana farbą epoksydową
42.	Złącze wydłużki	27-150-24	Stal nierdzewna 304
43.	Bęben wydłużki	27-150-61-XX-X-X	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
44.	Śruba bębna górnego/wydłużki	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
45.	Podkładka bębna górnego/wydłużki	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
46.	Kolnierz stojaka	27-150-06	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
47.	Kolanko monitora	27-150-89	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
48.	Pręt przedłużki trzonu	27-150-72-X	Stal powlekana farbą epoksydową
49.	Dolny bęben	27-150-61-XX-X-X	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
50.	Pierścień uszczelniający dolnego bębna	27-001-04	NBR
51.	Pierścień obsady zaworu	27-150-0900	Stop miedziany, C 83600
52.	nie dotyczy		
53.	Pierścień uszczelniający obsady zaworu	27-001-02	NBR
54.	Pierścień spustowy	27-150-0800	Stop miedziany, C 83600
55.	Zatyczka mosiężna	27-006-02	Stop miedziany, C 36000
56.	Łącznik mosiężny	27-006-01	Stop miedziany, C 36000
57.	Kolnierz głównego zaworu	27-150-0501	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
58.	Kołek ograniczający	27-150-3700	Stal nierdzewna 304
59.	nie dotyczy		
60.	Kołek mocujący tarczy głównego zaworu	27-004-10	Stal nierdzewna 420
61.	Tarcza głównego zaworu/zawór przepływu wody	27-150-344	Żeliwo sferoidalne w obudowie EPDM
62.	Uszczelka podstawy	27-150-88	NBR
63.	Wlot prosty	27-150-59	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
64.	Kołek gwintowany	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
65.	nie dotyczy		
66.	nie dotyczy		
67.	Podstawa	27-1XX-XX-XX	Żeliwo sferoidalne, ASTM A536
68.	nie dotyczy		
69.	Pierścień nośny łożyska oporowego		Stal hartowana
70.	Łożysko oporowe		Stal hartowana
71.	Nowoczesna śruba sekcji przyłączy	opcjonalnie cynkowana lub nierdzewna	Cynkowana, 304, 316
72.	Uszczelka podstawy	określić typ	NBR
73.	Pierścień uszczelniający kołpaka Storz		EPDM
74.	Zespół kołpak/kabel		
75.	Element Zerk	27-006-10	Stal nawęglana cynkowana
88.	Podkładka kołka mocującego głównego zaworu	01-072-4	Stal nierdzewna 304

INSTALACJA

1. Hydranty AVK są tak zaprojektowane, aby zapewniały optymalny przepływ przy małych stratach ciśnienia. Powinny być podłączane tylko do sieci wodnych o parametrach pozwalających na zapewnienie przepływu występującego podczas pożaru. AVK zaleca stosowanie się do instrukcji w zakresie inspekcji podanej w "Podręczniku hydrantów AWWA", część M17, rozdział 4, punkt 4-1.
2. Przyłącze pompowe (#26) powinno być zawsze skierowane w stronę ulicy aby umożliwić straży pożarnej szybkie podłączenie.
3. Kołnierz łamliwy (#33) powinien być tak ustawiony, aby wystawał 2" ponad powierzchnię terenu w celu ułatwienia konserwacji.
4. Hydrant powinien być przymocowany do rury przy pomocy odpowiedniego systemu złącza blokującego lub ograniczającego.
5. Należy zapewnić odpowiedni drenaż hydrantu przy pomocy 1/3 jarda sześciennego żwiru 1/4" do 1/2" do wysokości 6" powyżej otworów odprowadzających. Należy przykryć żwir folią plastikową aby zapobiec zapchaniu rejonu odwodnienia przez materiał gruntowy.
6. Oprócz instrukcji zawartych w AWWA M17, punkt 4.1 "Inspekcja przed instalacją", przed doprowadzeniem ciśnienia do hydrantu należy przeprowadzić następującą inspekcję przyłączy opisaną na str. 12.

TEST CIŚNIENIOWY

Procedura testowania hydrantu zalecana przez AVK

AVK zaleca zastosowanie AWWA M17, "Instalacja, próby polowe i konserwacja hydrantów ppoż", rozdziały 4.3 i 4.4 do testów polowych i instalowania hydrantów. Poniżej, dla wygody czytelnika, zamieszczono wybór z AWWA M17:

Procedura testu przy ciśnieniu sieciowym

1. Upewnić się, czy wszystkie przyłącza są właściwie zainstalowane zgodnie z punktem "INSPEKCJA I WYMIANA PRZYŁĄCZY".
2. Zdjąć kołpak najwyższego wylotu-przyłącza i otworzyć zawór hydrantu o kilka obrotów. Pozwolić, aby woda osiągnęła spód wylotu przyłącza. (Jeżeli hydrant jest wyposażony w odpowietrzenie z gwintowaną zatyczką, nie trzeba zdejmować kołpaka przyłącza. Wystarczy otworzyć odpowietrzenie.)
3. Założyć z powrotem kołpak wylotu-przyłącza i pozostawić go luźno dokręcony, aby umożliwić ucieczkę całości powietrza, lub zamknąć odpowietrzenie z gwintowaną zatyczką.
4. Po usunięciu całości powietrza dokręcić kołpak wylotu-przyłącza.

5. Otworzyć hydrant całkowicie. (Całkowite otwarcie hydrantu przed usunięciem całości powietrza spowoduje sprężenie powietrza i wywoła zagrożenie dla bezpieczeństwa.) (**Uwaga AVK: podkreślono jako bardzo ważne.**)
6. Sprawdzić kołnierze, przyłącza wylotowe i uszczelnienia lub pierścienie uszczelniające wokół trzonu pod kątem szczelności.
7. Jeśli zostanie stwierdzony wyciek, należy naprawić lub wymienić wadliwe elementy albo cały hydrant. (**Uwaga AVK: dopiero po zamknięciu hydrantu i całkowitym rozładowaniu ciśnienia.**)
8. Powtarzać test aż do uzyskania zadowalających wyników.

Procedura testu przy ciśnieniu powyżej sieciowego

1. Podłączyć pompę do testów ciśnieniowych do jednego z przyłączy wylotowych hydrantu.
2. Otworzyć kołpak najwyższego wylotu-przyłącza. Otworzyć zawór hydrantu o kilka obrotów. Pozwolić, aby hydrant wypełnił się wodą aż do spodu wylotu przyłącza.
3. Po usunięciu całości powietrza dokręcić kołpak wylotu-przyłącza.
4. Otworzyć hydrant całkowicie.
5. Zamknąć zawór pomocniczy.
6. Dopompować do ciśnienia testowego (zwykle 1034 kPa).
7. Sprawdzić kołnierze, przyłącza wylotowe i uszczelnienia lub pierścienie uszczelniające wokół trzonu pod kątem szczelności.

TEST CIŚNIENIOWY [c.d.]

8. Naprawić lub wymienić cały hydrant. (**Uwaga AVK: dopiero po zamknięciu hydrantu i całkowitym rozładowaniu ciśnienia.**)
9. Powtarzać test aż do uzyskania zadowalających wyników.
10. Otworzyć zawór pomocniczy. (**uwaga AVK: nie należy próbować dokręcania/luzowania kołpaków przyłączy przy pełnym ciśnieniu testowym**)

TEST OPRÓŻNIANIA

1. Zdjąć jeden z kołpaków przyłączy (#19) i napelnić hydrant wodą.
2. Przy zamkniętym hydrancie położyć dłoń na otwartym przyłączy węża (#20). W miarę, jak woda będzie odpływać z hydrantu, powinna powodować powstawanie wyczuwalnego podciśnienia wskazującego na prawidłowe opróżnianie.
3. Dalsze instrukcje patrz podręcznik AWWA M-17, rozdział 4.3.

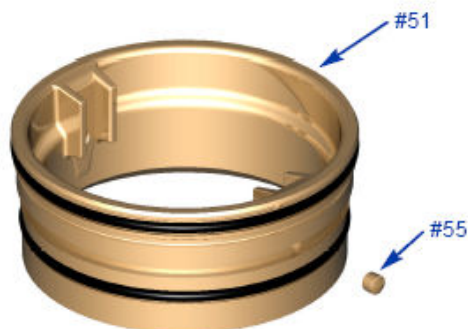
ZATYKANIE OTWORÓW ODPROWADZAJĄCYCH OD ZEWNĄTRZ

AVK oferuje opcje zatykania otworów odprowadzających od zewnątrz lub od wewnątrz.

1. W przypadku zatykania od zewnątrz przed instalacją należy zweryfikować wzrokowo zatyczki zainstalowane fabrycznie lub wkręcić dwie zatyczki mosiężne (#55) w łącznik mosiężny (#56) usytuowany na kołnierzu głównego zaworu (#57) przy użyciu klucza sześciokątnego 3/16".

ZATYKANIE OTWORÓW ODPROWADZAJĄCYCH OD WEWNĄTRZ

1. W odniesieniu do zatykania od wewnątrz patrz ostrzeżenia i kolejne czynności od 1 do 7 w punkcie GŁÓWNY ZAWÓR I OBSADA.
2. Po wyjęciu zespołu głównego zaworu wkręcić dwie zatyczki mosiężne (#55) w pierścień obsady zaworu (#51) przy użyciu klucza sześciokątnego 3/16". (Ryc. 2)
3. Przed ponowną instalacją dokonać inspekcji zespołu głównego zaworu. Wymienić wszelkie uszkodzone elementy i zainstalować wykonując kolejne czynności od 1 do 7 w punkcie GŁÓWNY ZAWÓR I OBSADA w odwrotnej kolejności.



Ryc.2

TYPOWA INSTALACJA HYDRANTU SUCHEGO

KONSERWACJA RUTYNOWA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych przy hydrancie należy zawsze upewnić się, czy główny zawór zasilający i główny zawór hydrantu są zamknięte.

Hydranty są stosowane przede wszystkim do tłumienia ognia, jednak mogą służyć także do tymczasowej sprzedaży wody wykonawcom budowlanym a także do zasilania sprzętu do czyszczenia ulic i kanalizacji. Należy użyć wspornika podporowego, aby podeprzeć wodomierz lub inne urządzenia podłączone do przyłącza do węża.

Hydranty suche firmy AVK są testowane i smarowane fabrycznie, w związku z czym wymagają minimalnej konserwacji, jednak wszystkie hydranty pożarowe powinny być przynajmniej raz w roku poddawane inspekcji pod kątem uszkodzeń, a także otwierane do końca z przepływem wody.

OSTRZEŻENIE: Wszystkie hydranty powinny być całkowicie zamknięte, gdy nie są użytkowane. Każde częściowe otwarcie spowoduje płukanie odwodnienia przy pełnym ciśnieniu w przewodzie, co może spowodować wymycie podłoża i wszelkich zamocowań mających trzymać hydrant na miejscu.

GLÓWNY ZAWÓR I JEGO OBSADA

Hydranty AVK są tak zaprojektowane, aby umożliwiały łatwy demontaż wszystkich wewnętrznych elementów składowych bez przemieszczania całej instalacji.

OSTRZEŻENIE: Przy częściowo zdemontowanym hydrancie pod ciśnieniem sieciowym, naciśnięcie trzonu może spowodować wymuszone otwarcie tarczy głównego zaworu (#61) i następnie zatrzaśnięcie jej, co wytworzy uderzenie wodne. Jeśli zamiarem jest demontaż tarczy głównego zaworu (#61), najpierw należy zlokalizować zawór zasilający i upewnić się, czy jest on zamknięty. Ciśnienie na tarczy głównego zaworu (#61) należy rozładować otwierając hydrant na moment i następnie zamykając go. Po ponownym zmontowaniu hydrantu należy otworzyć zawór zasilający.

1. Wyjąć śrubę osłony zewnętrznej (#1) przy pomocy klucza sześciokątnego 5/16" (8 mm). Zdjąć osłonę zewnętrzną (#2).
2. Wyjąć śrubę płytki ustalającej (#3) i płytkę ustalającą (#4) przy pomocy klucza sześciokątnego 7/64" (3 mm). Odkręcić nakrętkę oporową (#6) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara przy pomocy klucza roboczego AVK lub dużego klucza regulowanego.
3. Zdjąć nakrętkę sterowniczą (#10) używając klucza roboczego AVK. Przekręcić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara w przypadku "Hydrantów otwieranych w lewo" i w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara w przypadku "Hydrantów otwieranych w prawo".
4. Zdejmij nakrętkę ograniczającą (#11) przy pomocy głębokiego gniazda znajdującego się na końcu klucza AVK do obsad. **OSTRZEŻENIE:** Podczas ponownego montażu nie należy nadmiernie dokręcać nakrętki ograniczającej (#11).

5. Zdjąć cztery śruby sekcji przyłączy (#71) i związane z nimi oprzyrządowanie łączące sekcję przyłączy (#29) z kołnierzem stojaka (#46), unieść sekcję przyłączy (#29) ponad pręt górnego trzonu (#16) i odłożyć na bok. Zdjąć cztery śruby sekcji przyłączy (#30) i związane z nimi oprzyrządowanie. Ostrożnie unieść górny bęben (#35) i związane z nim elementy nad dolnym zespołem i odłożyć na bok kołnierz łamliwy (#33) do późniejszego zamontowania.

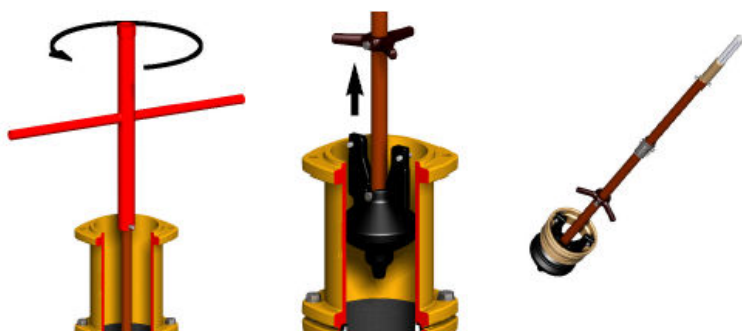
UWAGA: Aby uniknąć zanieczyszczenia olejem ze zbiornika w pokrywie (#14), podczas demontażu należy wcisnąć tuleję łączacza oleju (Ryc. 3, z pierścieniem ograniczającym skierowanym w dół) na pręt górnego trzonu (#16). Podczas ponownego montażu należy zbadać pierścienie uszczelniające trzonu (#15) i uszczelkę bębna (#17) pod kątem uszkodzeń.

6. Aby zdjąć pierścień obsady zaworu (#51) i zespół głównego zaworu, należy wsunąć klucz AVK do obsad (Ryc. 4) na pręt górnego trzonu (#16) i zahaczyć o kołek do zdejmowania obsady. Obracać narzędzie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara tak długo, aż pierścień obsady zaworu zostanie odkręcony od pierścienia spustowego (#54).

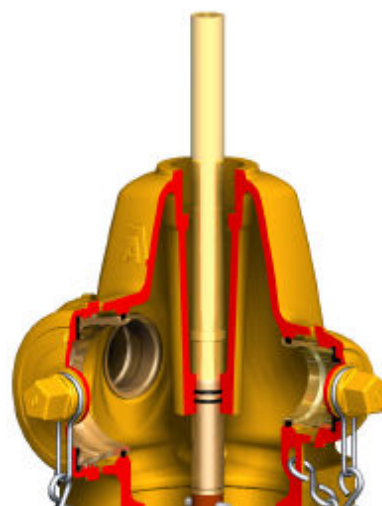
7. Zdjąć narzędzie i odłożyć na bok. Unieść i zdjąć pręt górnego trzonu / pręt dolnego trzonu i zespół głównego zaworu z dolnego bębna (#49).

Zdejmowanie głównego zaworu i zespołu obsady

Ryc. 4



Ryc. 3
Instalacja łączacza oleju



GŁÓWNY ZAWÓR I JEGO OBSADA [c.d.]

- 8 Zbadać tarczę głównego zaworu (#61), pierścień obsady zaworu (#51), pierścienie uszczelniające zaworu (#53) pod kątem uszkodzeń. W razie potrzeby wymienić.
9. Jeśli którakolwiek z w/w części musi zostać wymieniona, należy uchwycić pręt dolnego trzonu (#41) w standardowym imadle do rur (patrz Ryc. 5). Zdjąć kołki ograniczające (#58) z tarczy głównego zaworu (#61) i zsunąć pierścień obsady zaworu (#51) z uszu tarczy głównego zaworu. Aby odłączyć tarczę głównego zaworu od pręta dolnego trzonu (#41) należy zdjąć kołek sprężynowy (#38) z kołka mocującego tarczy głównego zaworu (#60). Przy montażu należy wykonać powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

SMAROWANIE MECHANIZMU ROBOCZEGO (Ryc. 6A, 6B)

OSTRZEŻENIE: Przy częściowo zdemontowanym hydrancie pod ciśnieniem sieciowym, naciśnięcie trzonu może spowodować wymuszone otwarcie tarczy głównego zaworu (#61) i następnie zatrzaśnięcie jej, co wytworzy uderzenie wodne. Aby zapobiec temu podczas rutynowej konserwacji, należy najpierw zlokalizować zawór zasilający i upewnić się, czy jest on zamknięty. Ciśnienie na tarczy głównego zaworu (#61) należy rozładować otwierając hydrant na moment i następnie zamykając go. Po ponownym zmontowaniu hydrantu należy otworzyć zawór zasilający.

SERWISOWANIE OLEJU (pokrywa typu "G" z elementem Zerk)

Napełniany fabrycznie zbiornik oleju w górnej części hydrantu zapewnia łatwość pracy tego urządzenia. Dolewanie oleju wykonuje się luzując śrubę osłony zewnętrznej (#1) kluczem sześciokątnym 5/16" (8 mm). Pozwala to na odpowietrzenie zbiornika oleju i przyspiesza jego napełnianie. Wyjąć zatyczkę mosiężną (#55) przy użyciu klucza sześciokątnego 3/16". Napełnić zbiornik olejem zatwierdzonym przez FDA, dopuszczonym do stosowania w styczności z żywnością. Założyć zatyczkę mosiężną i dokręcić śrubę osłony zewnętrznej. Należy przeprowadzać tę operację po wszelkich naprawach lub przynajmniej raz na 4-5 lat.

SERWISOWANIE SMARU (pokrywa typu "G" z elementem Zerk)

Patrz "Ryc. 6A. Element Zerk / szczegół zatyczki oleju"

OSTROŻNIE: Przed serwisowaniem smaru należy upewnić się, czy śruba osłony zewnętrznej została poluzowana aby uniknąć uszkodzenia wewnętrznych pierścieni uszczelniających. Ponowne napełnianie odbywa się po zluźnieniu śruby osłony zewnętrznej (#1) kluczem sześciokątnym 5/16" (8 mm). Napełnić zbiornik smaru smarem dopuszczonym do stosowania w styczności z żywnością używając smarownicy umieszczonej w elemencie Zerk (#75). Dokręcić śrubę osłony zewnętrznej.

SERWISOWANIE OLEJU (pokrywa typu "F" bez elementu Zerk)

Napełniany fabrycznie zbiornik oleju w górnej części hydrantu zapewnia łatwość pracy tego urządzenia. Dolewanie oleju wykonuje się luzując śrubę osłony zewnętrznej (#1) kluczem sześciokątnym 5/16" (8 mm). Wyjąć osłonę zewnętrzną (#2) i uszczelkę otworu smarowniczego (#9). Założyć z powrotem uszczelkę otworu smarowniczego i osłonę zewnętrzną/śrubę osłony zewnętrznej. Należy przeprowadzać tę operację po wszelkich naprawach lub przynajmniej raz na 4-5 lat.

SERWISOWANIE SMARU (pokrywa typu "F" bez elementu Zerk)

Ponowne napełnianie odbywa się po zluźnieniu śruby osłony zewnętrznej (#1) kluczem sześciokątnym 5/16" (8 mm). Zdjąć śrubę płytki ustalającej (#3) przy pomocy klucza sześciokątnego 3/16" i zdjąć płytkę ustalającą (#4). Używając klucza roboczego AVK zdjąć nakrętkę oporową (#6) i odłożyć na bok. Używając klucza roboczego AVK zdjąć nakrętkę sterowniczą (#10). Napełnić zbiornik smarem dopuszczonym do stosowania w styczności z żywnością. Sprawdzić, czy po każdej stronie ramienia oporowego nakrętki sterowniczej znajduje się podkładka przeciwierna (#8) i założyć nakrętkę sterowniczą ponownie. Zbadać pierścienie uszczelniające (#5 i #7) na nakrętce oporowej (#6). Wymienić, jeśli są uszkodzone. Założyć ponownie nakrętkę oporową i zabezpieczyć płytką ustalającą i śrubą płytki ustalającej. Założyć ponownie osłonę zewnętrzną i zamocować śrubą osłony zewnętrznej. Uszczelnienie stanowią pierścienie uszczelniające odporne na działanie oleju.

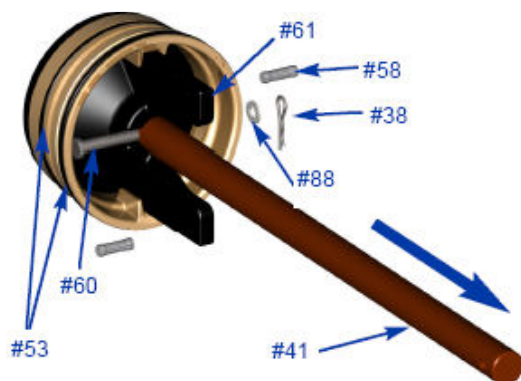
Smary: olej lub smar - należy stosować materiały zatwierdzone przez FDA do stosowania w styczności z żywnością. Fabrycznie urządzenie napełniane jest następującymi smarami:

Olej MOBIL DTE FM 32

Smar Oil Research Inc. 151 smar dopuszczony do stosowania w styczności z żywnością

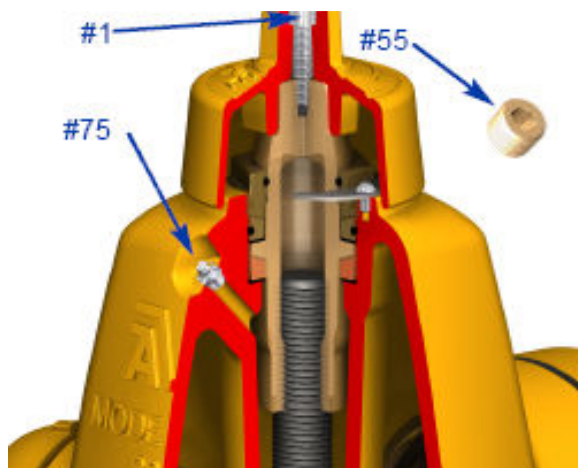
Ryc. 5

Zdejmowanie pierścienia obsady zaworu



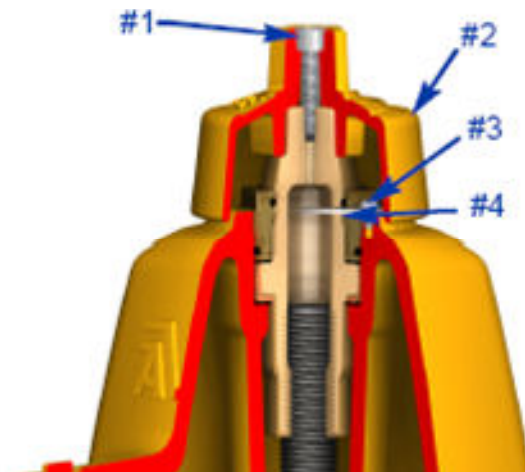
Ryc. 6A

Element Zerk / szczegół zatyczki oleju



Ryc. 6B

Mechanizm roboczy smarowanie



DOLNY BEBEN I PODSTAWA (Ryc. 7)

Po zdjęciu górnej części hydrantu można wymienić dolny bęben (#49) wyjmując cztery nakrętki (#34) i podkładki (#31) od góry kołków gwintowanych (#64) używając klucza 15/16" (24 mm). Zsunąć kołnierze stojaka (#46) z kołków gwintowanych i zdjąć dolny bęben.

Podstawę można zdjąć lub przestawić krokami co 90 stopni wyjmując cztery nakrętki (#34) i podkładki (#31) spod kołnierza mocującego podstawę kluczem 15/16" (24 mm).

UWAGA: Przed ponownym zmontowaniem należy zbadać wszystkie uszczelki i pierścienie uszczelniające pod kątem uszkodzeń. Należy pamiętać o nasmarowaniu wszystkich pierścieni uszczelniających i powierzchni gwintowanych przed zamontowaniem oraz o dopełnieniu w razie potrzeby zbiornika smaru w głowicy/pokrywie hydrantu.

WYMIANA PIERŚCIENIA SPUSTOWEGO

Jeśli istnieje potrzeba wymiany pierścienia spustowego (#54) w zainstalowanym hydrancie, konieczne są wykopy. Stanowisko firmy AVK jest następujące: **NIE NALEŻY PRZEPROWADZAĆ** tej procedury w warunkach polowych. Jeśli jednak użytkownik nalegać będzie na wykonanie tej procedury, należy skontaktować się z firmą AVK lub jej autoryzowanym przedstawicielem w celu otrzymania informacji na temat szczegółowej procedury demontażu i środków bezpieczeństwa.

INSPEKCJA I WYMIANA PRZYŁĄCZY

OSTROŻNIE: Należy upewnić się, czy główny zawór zasilający i główny zawór hydrantu są zamknięte przed przystąpieniem do regulacji lub wymiany któregokolwiek z przyłączy.

INSPEKCJA

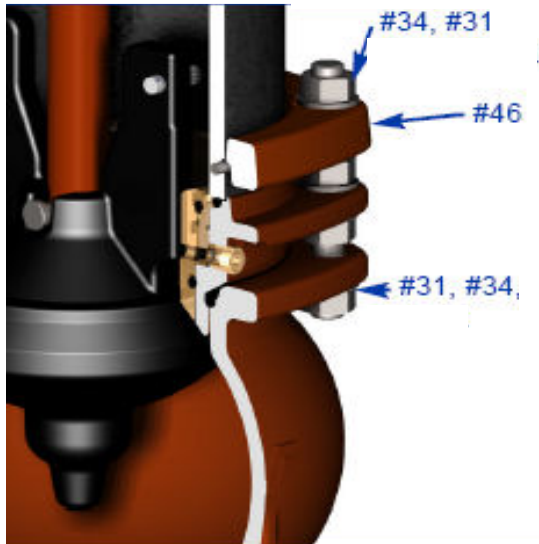
- a. Po upewnieniu się, że w hydrancie nie występuje ciśnienie, zdjąć kołpak przyłącza węża (#19).
- b. Zlokalizować otwór śruby mocującej przyłączy (#23). Znajduje się on ok. ..." od krawędzi sekcji przyłączy w pozycji godziny 4:30 lub 5:00. Jeśli brak śruby mocującej, należy sprawdzić, czy przyłączy jest właściwie zainstalowane jak pokazano na Ryc. N1, następnie natychmiast wymienić ją (#23 - śruba ustalająca, M10 x 16 stal nierdzewna 304/A2).
- c. Na przyłączy węża (#20) powinien znajdować się mały "dołeczek" lub znak wybity punktakiem. Powinien on odpowiadać śrubie mocującej przyłączy jak pokazano na ryc. N1. Jeśli tak nie jest należy wyjąć śrubę ustalającą (#23) i obracać przyłączy aż do uzyskania odpowiedniego położenia. Nałożyć kroplę oleju do gwintów (Loctite #242 lub równorzędny) na koniec śruby ustalającej, dokręcić ją aż do styczności z przyłączy, następnie cofnąć o 1/8 obrotu. założyć z powrotem kołpak przyłącza węża (#19).
- d. Powtórzyć operacje c. i d. dla drugiego przyłącza węża.
- e. Inspekcja przyłącza pompowego (#26) wygląda niemal tak samo jak przyłączy węży w etapach b. i c. powyżej. Jedyną różnicą polega na lokalizacji "dołeczka" lub znaku. Znajduje się on na powierzchni czołowej końca kołpaka przyłącza pompowego jak pokazano na Ryc. N2.

#34, #31 dla dolnego bębna

#31, #34 dla podstawy

Ryc. 7

Zdejmowanie dolnego bębna i podstawy

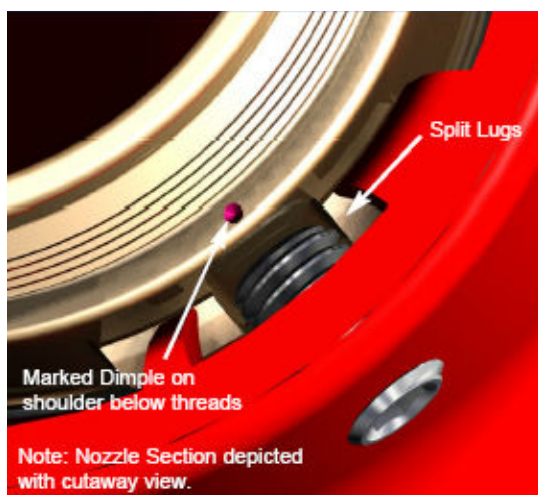


Łapy dzielone

Wgłębienie na ramieniu poniżej gwintu

Uwaga: Sekcja przyłączy przedstawiona w częściowym przekroju perspektywicznym

Ryc. N1



Łapy dzielone

Wgłębienie na powierzchni uszczelki

Uwaga: Sekcja przyłączy przedstawiona w częściowym przekroju perspektywicznym

Ryc. N2

