

Stafsjö
SINCE 1666

WB14E

Dane do celów informacyjnych.

Wszystkie specyfikacje mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

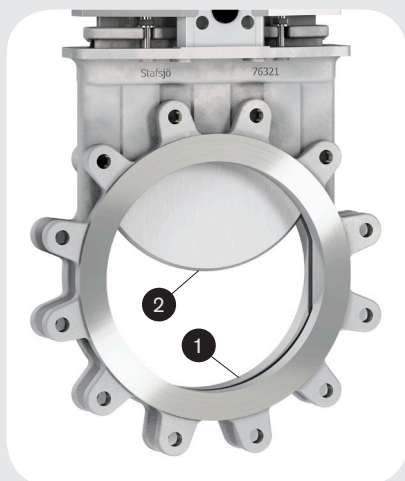
Zasuwa nożowa WB14E

Zasuwa nożowa Stafsjö WB14E to odcinająca zasuwę "high performance" z doskonałą charakterystyką przepływu, oferująca dwustronne, 100% szczelne odcięcie do ciśnienia 10 bar/150 psi. Jest odpowiednia do cieczy takich jak pulpy, chemikalia, osady, biomasa, lekkie szlamy oraz woda. Korpus o konstrukcji LUG umożliwia montaż na końcu rurociągu.

Zasuwa nożowa WB14E posiada budowę modułową oraz może być z łatwością dopasowana (ze względu na użyte do produkcji materiały, napędy i wyposażenie dodatkowe), do różnych warunków procesowych. Zasuwa dostępna jest także z mechaniczną blokadą położenia w pozycji otwartej lub zamkniętej. W standardzie zasuwę WB14E jest dostarczana w wykonaniu ze stali nierdzewnej (korpus o konstrukcji LUG, polerowany nóż oraz dławica). Do średnicy DN 300 korpus jest jednoczęściowy, zaś od DN 350 - dwuczęściowy. Zastosowany system uszczelnień zapewnia doskonałą szczelność wewnątrz i na zewnątrz.

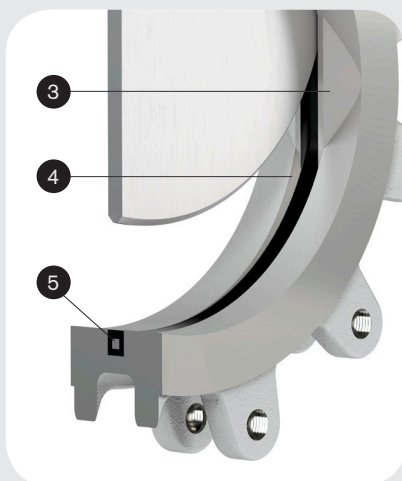


Dane techniczne



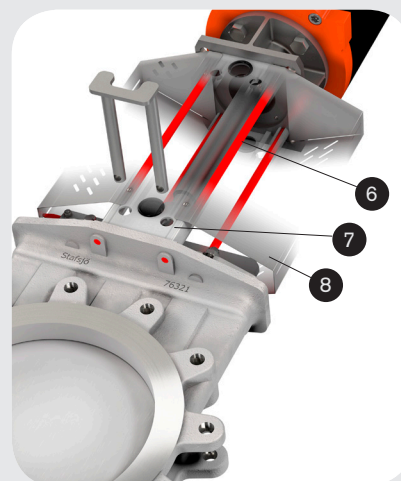
Pełny przelot z doskonałą charakterystyką przepływu

Gniazdo bez pustych przestrzeni (1) zapobiega nagromadzeniu się medium podczas pracy zasuw. Polerowany nóż (2) z obustronnym skośnym profilem na krawędzi umożliwia łatwe przecinanie medium. Wykonanie takie uniemożliwia zaczopowanie się medium pomiędzy nożem a korpusem zasuw podczas zamykania.



Obustronne, w pełni szczelne zamknięcie

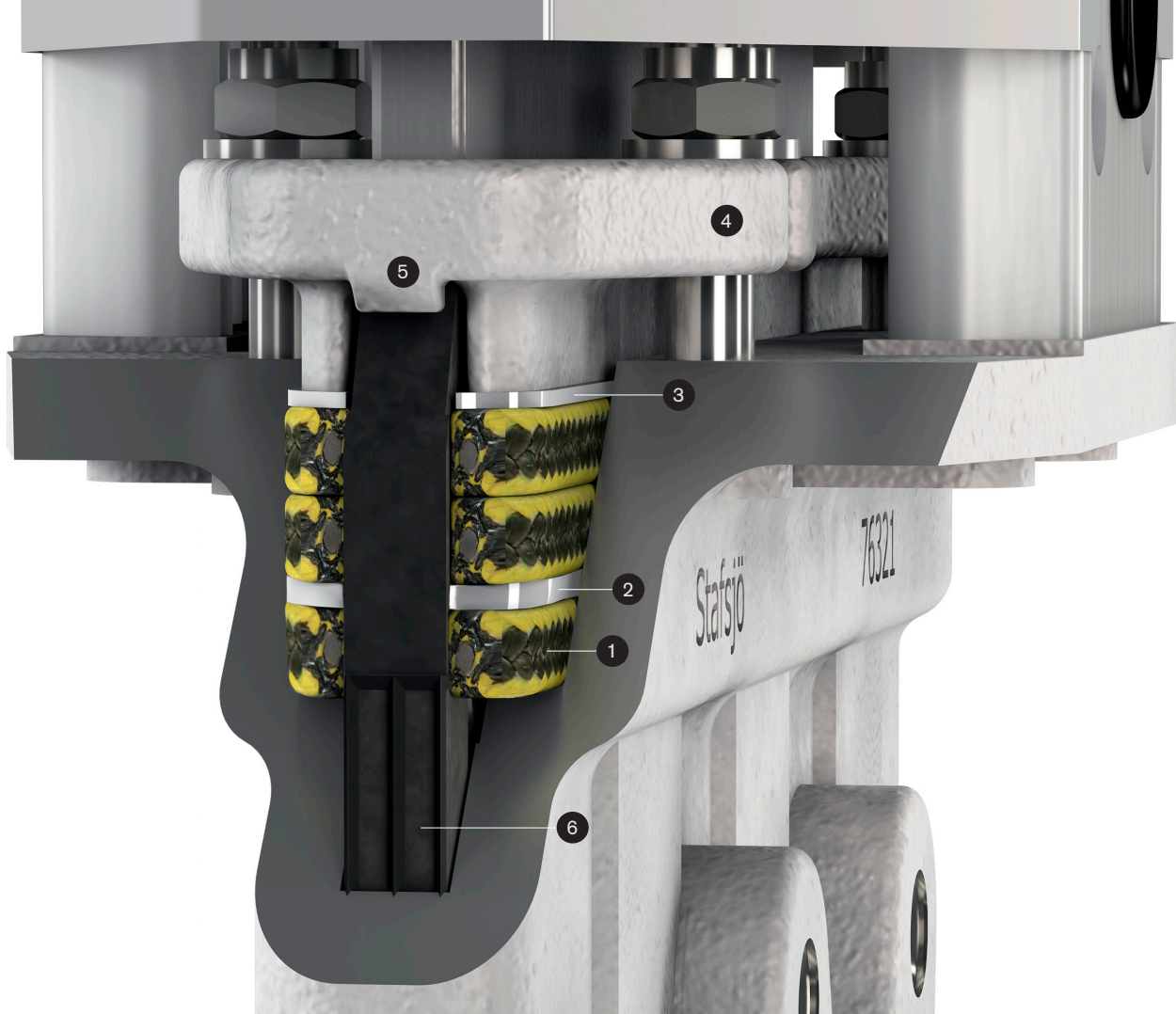
Prowadnice noża (3) podtrzymują nóż podczas całej drogi. Odpowiednie wyprofilowanie gniazda (4) pozwala na samoczyszczenie podczas zamykania zasuw. Symetryczne uszczelnienie wokół noża, wzmocnione pierścieniem ze stali nierdzewnej (5) umożliwia szczelne odcięcie w obu kierunkach.



Wysoka sztywność zasuw

Prawidłowa praca zasuw i szczelne odcięcie (niezależne od pozycji zasuw) osiągnięte są dzięki solidnym wspornikom (6) ze stali nierdzewnej zamocowanym w płytach wsporczych (7). Rozwiązanie to zapobiega zmianom geometrii zasuw podczas pracy, zapewniając jednocześnie prawidłowe prowadzenie noża.

Wszystkie zasuwę zautomatyzowane wyposażone są w osłonę noża ze stali nierdzewnej (8).



System uszczelnień WB14E

Zasuwa WB14E przeznaczona jest do użytkowania w szerokim zakresie aplikacji. Dobrze zaprojektowane uszczelnienie wewnętrzne i zewnętrzne jest kluczowe dla wydajności instalacji jak i bezpieczeństwa użytkownika.

Uszczelnienie składa się z kilku komponentów, współpracujących ze sobą dla zapewnienia szczelnego odcięcia i długoletniej pracy. Plecionka kevlarowo-teflonowa TwinPack (1) zapewnia szczelność zewnętrzną i oferuje wysoką odporność mechaniczną i chemiczną. Wykonana jest z rdzenia z elastycznej gumy silikonowej otoczonego włóknami PTFE z dodatkiem włókien aramidowych (elementy żółte). Plecionka TwinPack jest odporna na pH 2-13 i temperatury w zakresie -60 °C aż do 260 °C. Dodatkowe skrobaki PTFE (2) i (3) wzmacniają efekt czyszczenia noża podczas zamykania.

Docisk dławicy (4) zapewnia równe jej rozmieszczenie w gnieździe. Zamki (5) stabilnie trzymają uszczelkę gniazda podczas pracy zasuw. Od średnicy DN 350 uszczelki gniazda są zablokowane między połówkami korpusu zasuw.

Unikalny elastyczny profil (6) wspomaga uszczelnienie, redukując tarcie i zapewniając dłuższą żywotność podczas gdy wewnętrzne wzmocnienie ze stali nierdzewnej zwiększa trwałość i wytrzymałość.

Zasuwa WB14E może być dostarczona w uszczelnieniu z EPDM, Nitrilu lub z wytrzymałego temperaturowo i chemicznie FPM (Fluoroelastomer).

FPM -10°C - + 180°C

Doskonała odporność na szeroki zakres mediów agresywnych chemicznie, zarówno kwasów jak i zasad, oraz pary przy wysokich trwale występujących temperaturach (krótkie skoki do + 225 °C)

Nieodpowiednie media i użytkowanie

Ograniczona wytrzymałość na oleje mineralne i aromatyczne oraz niskie temperatury.

EPDM -25°C - + 120°C

Odporna chemicznie guma odpowiednia do użytku przy stosunkowo wysokich temperaturach.

Nieodpowiednie media i użytkowanie

Ropa naftowa (benzyna, nafta, olej, smary) oraz kwas siarkowy i węglowodory.

Nitryl -25°C - + 100°C

Dobra odporność na zanieczyszczenia organiczne, osady, ścieki, oleje, smary).

Nieodpowiednie media i użytkowanie

Rozpuszczalniki na bazie chloru, aceton, kwas siarkowy, kwas mrówkowy.

Klasy ciśnieniowe

Max ciśnienie robocze przy 20°C		Max różnica ciśnień przy 20°C	
DN	bar	DN	bar
80 - 600	10	80 - 300	10
		350 - 450	6 lub 10

Konfiguracje WB14E

Wersja standard	Wersja 10 barowa DN 350 - DN 600
<p>Średnice: DN 80 - DN 600 Korpus: stal nierdzewna 1.4408 Nóż: stal nierdzewna EN 1.4404, AISI 316L Uszczelnienie dławicy: TwinPack z dodatkowymi skrobakami z PTFE. Część górna zasuw: wsporniki ze stali nierdzewnej zamocowane w płytach wsporczych z aluminium (z osłonami noża ze stali nierdzewnej przy zasuwach zautomatyzowanych.) Uszczelnienie gniazda, napęd, owiert kołnierzy i akcesoria do wyboru z poniższych opcji:</p>	<p>Korpus: stal nierdzewna 1.4408 Nóż: stal nierdzewna duplex EN 1.4462, S32205 Uszczelnienie dławicy: TwinPack z dodatkowymi skrobakami z PTFE. Część górna: wsporniki ze stali nierdzewnej zamocowane w płytach wsporczych z aluminium (z osłonami noża ze stali nierdzewnej przy zasuwach zautomatyzowanych.) Uszczelnienie gniazda, napęd, owiert kołnierzy i akcesoria do wyboru z poniższych opcji:</p>
Opcje	
<p>Korpus zasuw Stal nierdzewna EN 1.4408 (Max +400 °C) DN 350-DN 600: stal nierdzewna duplex EN 1.4470 (Max +250 °C) DN 350-DN 600: 254 SMO stal nierdzewna (Max +399 °C)</p> <p>Nóż i pokrycie powierzchni noża Stal nierdzewna EN 1.4404, AISI 316L Stal nierdzewna duplex EN 1.4462, S32205 Stal nierdzewna 254 SMO Chromowanie Dodatkowe polerowanie (max Ra 0,8)</p> <p>Uszczelnienie gniazda FPM (do DN 300), EPDM lub Nitril</p> <p>Uszczelnienie dławicy TwinPack z dodatkowymi skrobakami PTFE Opcja: górnym skrobak PTFE</p> <p>Część górna zasuw Wsporniki ze stali nierdzewnej zamocowane w płytach wsporczych z aluminium</p>	<p>Napędy Kółko ręczne z trzpieniem niewznoszącym Kółko łańcuchowe Dźwignia ręczna Wykonanie pod klucz Przekładnia kąтова Napęd pneumatyczny dwustronnego działania Napęd pneumatyczny jednostronnego działania Napęd elektryczny Napęd hydrauliczny</p> <p>Owiercenie kołnierza EN 1092 PN 10 ASME/ANSI B16.5 Class 150 AS 2129 Tabela D oraz E</p> <p>Akcesoria Wyłączniki krańcowe, zawory elektromagnetyczne, mechaniczna blokada położenia, przedłużki trzpienia etc. Patrz: karta akcesoriów dodatkowych</p>

Standardy wykonania

Długość zabudowy wg MSS-SP81.
 Projekt, wykonanie, inspekcja i testowanie według wymagań Dyrektywy Ciśnieniowej 2014/68/EU kategoria I oraz II moduł A2. Zasuw posiadają oznakowanie CE, w razie potrzeby. Zasuw WB14E spełniają wymogi MSS SP-81.

Przed dostawą zasuw Stafsjö są poddawane testom ciśnieniowym (medium: woda 20°C) zgodnie z EN 12266-1:2009 klasa A. Podczas testu, niedopuszczalna jest jakakolwiek nieszczelność.

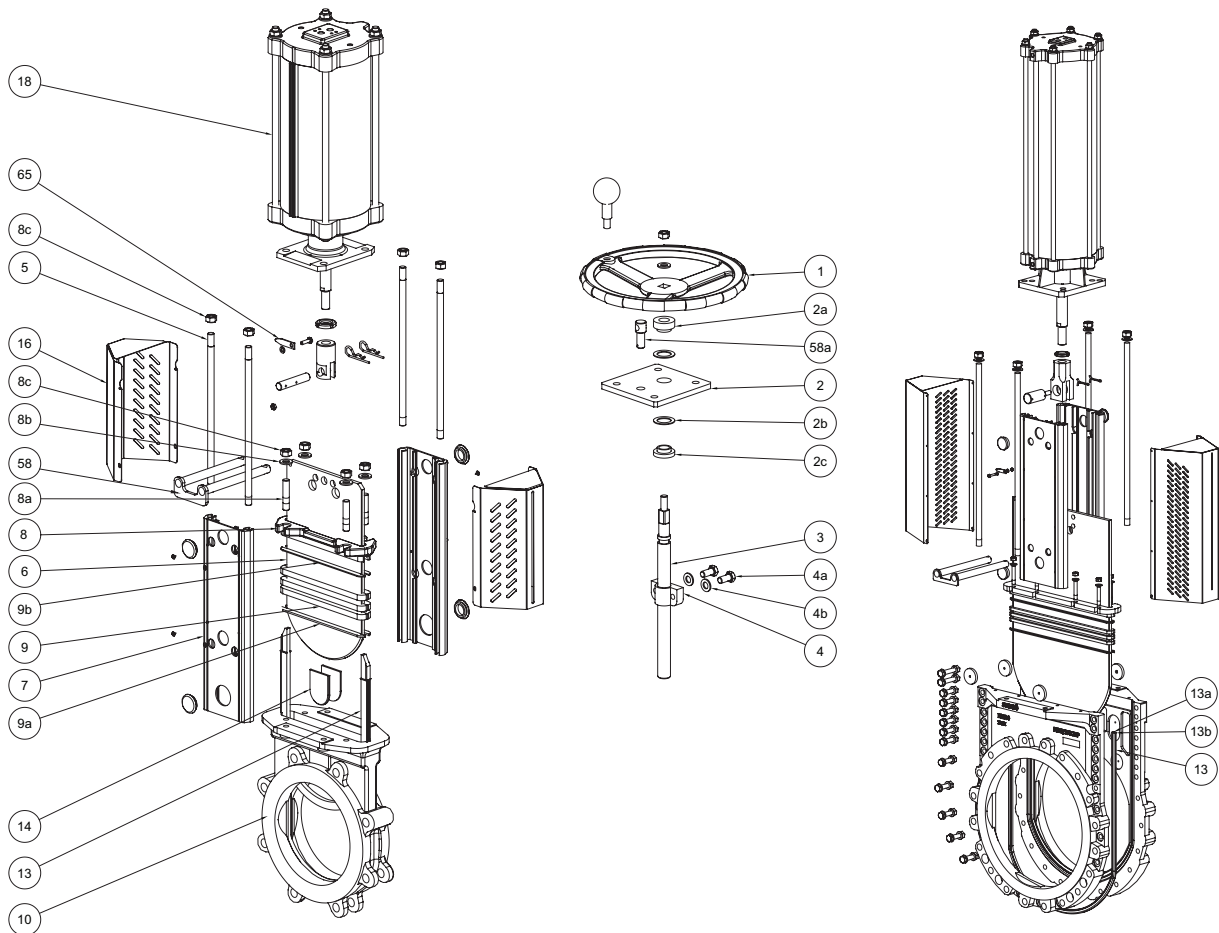
Na zapytanie dostarczamy świadectwo 2.2 oraz certyfikat 3.1

Ochrona antykorozyjna

Materiały nieodporne na korozję pokryte są RAL5015 (EN ISO 12944 klasa C3). Opcja: pokrycia EN ISO 12944, klasa C4 lub C5.

Wykonanie ATEX

Na zapytanie wg Dyrektywy 2014/34/EU grupa II kategoria:
 3 G/D (strefa 2 lub 22)
 2 G/D (strefa 1 lub 21)
 1 D (strefa 20)



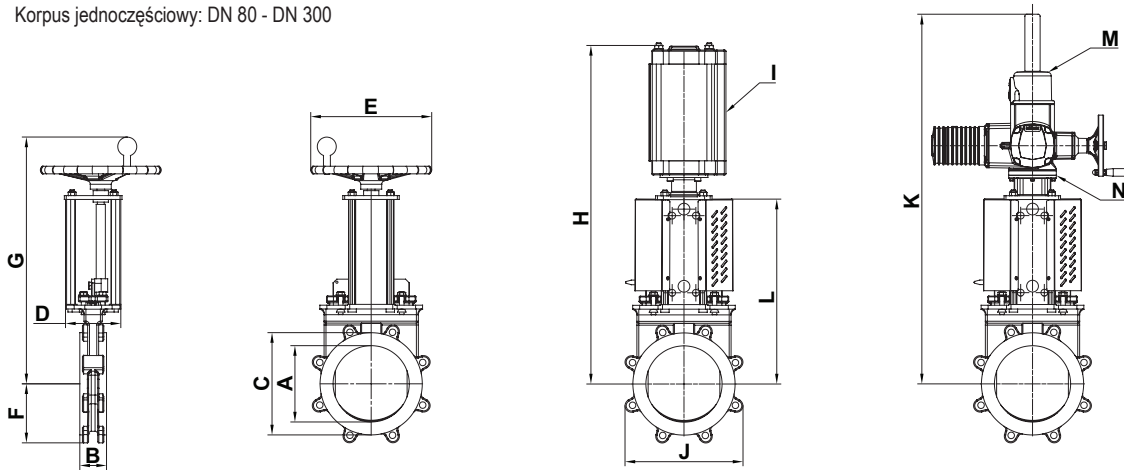
Lista części

Poz.	Część	Materiał
1	Kółko ręczne	Żeliwo z powłoka antykorozyjna Ø 200 - Ø 315 EN-JL1040, GG25, ≥ Ø 400 EN-JL1030, GG20
2	Jarżmo	Stal nierdzewna EN 1.4301
2a	Łożysko	Mosiądz CuZn39Pb3
2b	Podkładka łożyskowana	POM
2c	Łożysko wrzeciona	Mosiądz CuZn39Pb3
3	Wrzeciono	Stal nierdzewna EN 1.4016
4	Nakrętka wrzeciona	Mosiądz CuZn39Pb3
4a	Podkładka	Stal nierdzewna A2
4b	Śruba	Stal nierdzewna A2
5	Wspornik	Stal nierdzewna EN 1.4301
6	Nóż	Patrz opcje str. 4
7	Płyta wsporcza	Aluminium EN AW-6063-T6
8	Dławica	Stal nierdzewna EN 1.4408
8a	Śruba	Stal nierdzewna A2

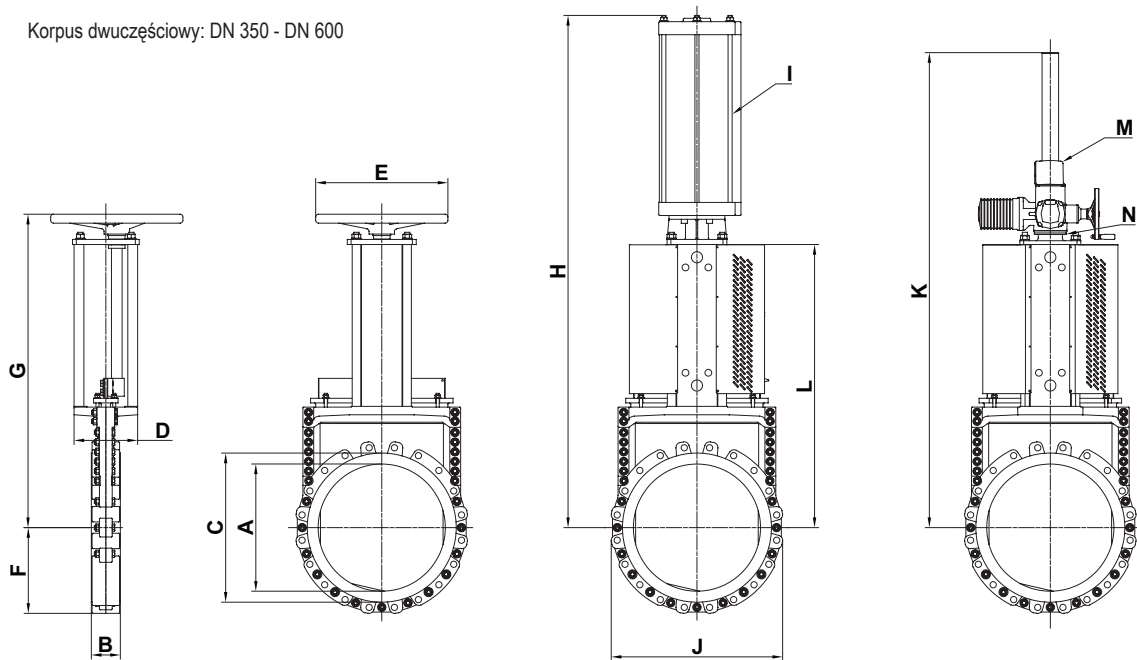
Poz.	Część	Materiał
8b	Podkładka	Stal nierdzewna A2
8c	Nakrętka	Stal nierdzewna A2
9 ¹⁾	Uszczelnienie dławicy	Patrz opcje str. 4
9a ¹⁾	Skrobak dławicy	Patrz opcje str. 4
9b ^{1, 2)}	Skrobak górny	Patrz opcje str. 4
10	Korpus	Patrz opcje str. 4
16	Prowadnice noża	Stal nierdzewna EN 1.4301
13 ¹⁾	Siedzisko	Patrz opcje str. 4
13a ¹⁾	Drut długi	Stal nierdzewna EN 1.4301
13b ¹⁾	Drut krótki	Stal nierdzewna EN 1.4301
14	Pady prowadzące	POM max 120 °C, PTFE na zapytanie.
18	Napęd pneumatyczny	Patrz osobna karta katalogowa
58/a ²⁾	Bolec lokujący	Stal nierdzewna EN 1.4301
65 ²⁾	Wskaźnik noża	Stal nierdzewna EN 1.4301

¹⁾ Rekomendowane części zamienne
²⁾ Akcesoria

Korpus jednoczęściowy: DN 80 - DN 300



Korpus dwuczęściowy: DN 350 - DN 600



Wymiary (mm)

DN	A	B	C	D	E	F	G	H ¹⁾	H ²⁾	I ³⁾	I ⁴⁾	J	K	L	M ⁵⁾	N ⁶⁾	W ⁷⁾
80	80	51	127	80	250	69	346	574	-	SC100	-	137	677	275	SA07.2	F10/A	12
100	100	52	153	80	250	102	381	702	-	SC125	-	204	712	310	SA07.2	F10/A	15
125	125	56	169	86	250	112	421	742	-	SC125	-	236	752	350	SA07.2	F10/A	18
150	150	56	212	80	250	128	464	784	-	SC125	-	256	794	392	SA07.2	F10/A	22
200	200	70	268	145	315	155	561	960	-	SC160	-	310	818	489	SA07.6	F10/A	37
250	250	69	320	145	315	194	657	1155	-	SC160	-	388	914	579	SA07.6	F10/A	55
300	300	78	372	148	315	231	753	1251	-	SC160	-	462	1059	675	SA10.2	F10/A	71
350	350	78	430	180	400	251	880	1543	1543	SC200	SC200	501	1228	783	SA10.2	F10/A	115
400	400	89	482	180	400	285	977	1640	1640	SC200	SC250	570	1375	880	SA10.2	F10/A	155
450	450	89	532	250	520	308	1153	1896	1896	SC200	SC250	615	1636	1034	SA10.2	F10/A	230
500	500	114	586	250	520	338	1225	2103	2103	SC250	SC250	675	1706	1113	SA10.2	F10/A	270
600	600	114	686	250	520	400	1436	2307	2403	SC250	SC320	800	2018	1317	SA10.2	F10/A	400

1) Wymiary dla wersji standardowej. Wymiary WB14E DN 350 - DN 450 wersji 6-barowej oraz DN 500 - DN 600 wersji 4-barowej.

2) Wymiary wersji 10 bar DN 350 - DN 600.

3) Wersja standardowa: rekomendowana wielkość napędu pneumatycznego typu SC przy normalnej pracy dla ciśnienia powietrza 5 bar. Dla innych warunków pracy skontaktuj się ze Stafsjo.

4) Wersja 10 barowa DN 350-DN 600: rekomendowana wielkość napędu pneumatycznego typu SC przy normalnej pracy dla ciśnienia powietrza 5 bar. Dla innych warunków pracy skontaktuj się ze Stafsjo.

5) Rekomendowana wielkość napędu elektrycznego Auma SA dla normalnych warunków pracy. Dla innych warunków pracy skontaktuj się ze Stafsjo.

6) Kołnierzyk przyłączeniowy napędu według ISO 5210 przyłącze typ A (trzępień wznoszący).

7) Waga w kg dla zasuw wyposażonej w kółko ręczne.

Główne wymiary podane informacyjnie. Skontaktuj się ze Stafsjo by uzyskać szczegółowe rysunki.

Owiert kołnierza wg ASME/ANSI B 16.5 Class 150

DN	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Średnica podziałowa (mm)	152,4	190,5	215,9	241,3	298,4	361,9	431,8	476,3	539,8	577,9	635	749,3
Ilość śrub przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ilość otworów przelotowych/stronę	4	8	8	8	8	12	12	12	16	16	20	20
Rozmiar śrub (UNC)	5/8-11	5/8-11	3/4-10	3/4-10	3/4-10	7/8-9	7/8-9	1-8	1-8	1 1/8-7	1 1/8-7	1 1/4-7
Długość śrub ¹⁾ (mm)	14	15	15	15	23	20	21	21	27	27	32	32

Owiert kołnierza wg EN 1092 PN10

DN	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Średnica podziałowa (mm)	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565	620	725
Ilość śrub przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ilość otworów przelotowych/stronę	8	8	8	8	8	12	12	16	16	20	20	20
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M27
Długość śrub ¹⁾ (mm)	11	15	15	15	18	20	21	19	27	29	32	32

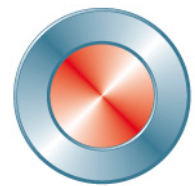
Owiert kołnierza wg AS 2129 Tabela D

DN	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Średnica podziałowa (mm)	146	178	210	235	292	356	406	470	521	584	641	756
Ilość śrub przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ilość otworów przelotowych/stronę	4	4	8	8	8	8	12	12	12	12	16	16
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M24	M24	M24	M24	M27
Długość śrub ¹⁾ (mm)	11	15	15	15	18	20	21	21	27	27	32	32

Owiert kołnierza wg AS 2129 Tabela E

DN	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Średnica podziałowa (mm)	146	178	210	235	292	356	406	470	521	584	641	756
Ilość śrub przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ilość otworów przelotowych/stronę	4	8	8	8	8	12	12	12	12	16	16	16
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M24	M24	M30
Długość śrub ¹⁾ (mm)	11	15	15	15	18	20	21	21	27	27	32	32

¹⁾ Do podanych wartości prosimy każdorazowo dodać grubość kołnierza, podkładki i uszczelki.



Stafsjö
SINCE 1666

www.stafsjo.com

STAFSJÖ

EBRO



Ebro Trade Sp. z o.o.
01-904 Warszawa, ul. Bajana 3
tel. +48 22 6690090
www.ebro.com.pl
e-mail: ebro@ebro.com.pl