

INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Przeznaczenie

Kurki kulowe są przeznaczone do stosowania w instalacjach rurociągowych do płynów grupy 1 (np. gaz, substancje ropopochodne) lub grupy 2 (np. woda, para wodna).

2. Budowa kurka kulowego

Kurki wytwarzane są w kilku odmianach konstrukcyjnych: kołnierzone, do wspawania, z końcówkami z tworzywa sztucznego PE, gwintowane oraz mieszane. Organ zamykający składa się z kuli osadzonej w dwóch uszczelkach teflonowych odpornych na ścieranie i temperaturę. Organ sterujący składa się z trzpienia, zestawu uszczelnień oraz ogranicznika gwarantującego prawidłowe położenie kuli w pozycjach "całkowicie otwarty" oraz "całkowicie zamknięty".

Przesterowanie dokonuje się przy pomocy dźwigni ręcznej, przekładni mechanicznej lub innego napędu.

3. Badania kurków

Badania kurków przeprowadzane są zgodnie z obowiązującymi z normami.

Próby szczelności poddawane są wszystkie kurki kulowe danej partii produkcyjnej.

Szczelność zamknięcia kurków sprawdzana jest dla obu kierunków przepływu.

Nie dopuszcza się do wystąpienia jakichkolwiek objawów nieszczelności.

4. Zasady BHP

- a) w czasie przesterowania nie wkładać rąk do środka kurka oraz usunąć z jego wnętrza wszystkie ciała obce (np. pręty, narzędzia, itp.),
- b) nie dotykać kurka gołymi rękami w trakcie spawania i po jego zakończeniu, aż do ostygnięcia wykonywanego połączenia oraz jeżeli przez rurociąg płynie czynnik roboczy o temperaturze wyższej od temperatury otoczenia,
- c) do montażu kurków używać tylko sprawnych narzędzi,
- d) połączenia elektryczne mogą wykonywać tylko uprawnieni monterzy,
- e) przestrzegać ogólnych zasad BHP.

5. Montaż kurka w rurociągu

Przygotowanie kurka do zamontowania polega na sprawdzeniu czy kurek jest w pozycji "całkowicie otwarty", sprawdzeniu czystości wnętrza kurka i przyłączonego rurociągu. Kurki można montować w rurociągach poziomych, pionowych lub ułożonych kątowno. W przypadku kurków "kierunkowych" (t.j. z oznaczeniem kierunku przepływu czynnika na korpusie kurka), wymagane jest montowanie kurka w taki sposób, aby strzałka na jego korpusie wskazywała rzeczywisty kierunek przepływu czynnika w instalacji. Należy zachować współosiowość kurka i rurociągu zwłaszcza przy łączeniu przez spawanie, gdyż mogą wystąpić niebezpieczne naprężenia montażowe. Podczas spawania przyłączy kurka i rurociągu należy uważać na strefę przegrzania występującą w okolicy uszczelki kuli - w takim przypadku należy podczas spawania okresowo chłodzić korpus kurka. Obrót dźwigni sterowania może nastąpić tylko po całkowitym ochłodzeniu kurka.

6. Eksploatacja kurków

Kurki kulowe powinny być eksploatowane ściśle z ich przeznaczeniem i zgodnie z wymaganiami dla armatury odcinającej tzn. w pozycjach "całkowicie otwarty" oraz "całkowicie zamknięty". Pozostawienie kurka w pozycji niepełnego otwarcia może prowadzić do uszkodzenia uszczelki. Kurki nie wymagają konserwacji w całym okresie eksploatacji. Należy tylko kontrolować stan powłoki antykorozyjnej oraz stan połączenia kurka z rurociągiem. Kurek należy chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi. W okresie kwartalnym konieczne jest wykonanie co najmniej jednego cyklu "otwarcie-zamknięcie" kurka.

Niedopuszczalne jest stosowanie kurków kulowych dla czynników posiadających zanieczyszczenia mechaniczne mogące uszkodzić uszczelki kuli.

7. Uwagi

1. Przekładnie mechaniczne montowane na kurkach posiadają śruby zderzakowe regulujące właściwe położenie kuli w pozycjach „zamknięty”, „otwarty”. Jakiegokolwiek zmiany położenia zderzaków są bezwzględnie zabronione.

2. Czynnik przepływający przez kurek powinien być uzdatniony. Jakość czynnika przepływającego powinna odpowiadać obowiązującym normom i przepisom dla danego płynu:

- paliwa gazowe - PN-87/C-96001;
- gazy węglowodorowe - PN-C-96008:1998;
- woda - PN-85/C-04601.

3. Producent zastrzega sobie prawo do zmian konstrukcyjnych kurków kulowych.

4. W przypadku stwierdzenia nieszczelności zamknięcia należy kurek ponownie lekko otworzyć i spróbować ponownie zamknąć. Niedomknięcie to bowiem mogło być spowodowane dostaniem się obcego ciała między organy zamykające.

5. W wersjach konstrukcyjnych posiadających dławice pod dźwignią sterującą ,w przypadku wystąpienia nieszczelności na trzpieniu kurka, należy dokręcić za pomocą klucza nakrętkę dławicy.

6. Producent nie odpowiada za zniszczenie kurka kulowego spowodowane zamrożeniem czynnika roboczego w jego wnętrzu.

7. W przypadku jakiegokolwiek wątpliwości prosimy o kontakt z zakładowym serwisem.