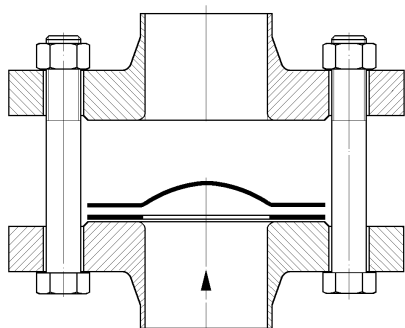
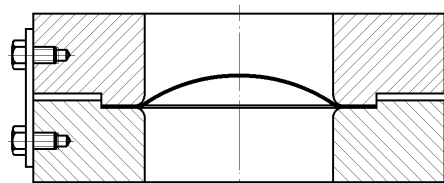


# INSTRUKCJA MONTAŻU I EKSPLOATACJI GŁOWIC BEZPIECZEŃSTWA / WKŁADEK CIŚNIENIOWYCH PRODUKCJI FIRMY **KryWit**<sup>®</sup>

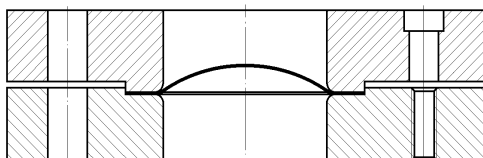
**Głowica bezpieczeństwa typ GBK**



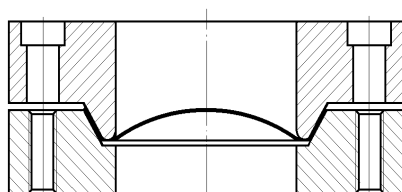
**Głowica bezpieczeństwa typ GBP-W**



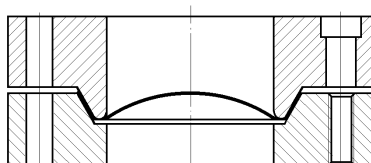
**Głowica bezpieczeństwa typ GBP-Z**



**Głowica bezpieczeństwa typ GBS-W**



**Głowica bezpieczeństwa typ GBS-Z**



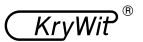
## 1. UWAGA

Zgodnie z wymaganiami Warunków Technicznych Dozoru Technicznego DT-UC-90/W0-A01 pkt. 6.7.1 wymiana wkładek ciśnieniowych w terminach przewidzianych w instrukcji eksploatacyjnej może być wykonana tylko przez pracownika upoważnionego imiennie przez kierownictwo zakładu. Sprawdzanie i wymiana wkładek powinno być każdorazowo odnotowywane w specjalnej "książce okazywanej na każde żądanie organów dozoru technicznego. Zgodnie z punktem 6.7.2 w/w "Warunków UDT" zapasowe wkładki powinny być przechowywane pod zamknięciem i skutecznie zabezpieczone przed uszkodzeniem lub korozją.

## 2. Warunki BHP

Prace przy montażu i demontażu i montażu głowic bezpieczeństwa (wkładek ciśnieniowych) należy prowadzić zgodnie z wymogami instrukcji BHP obowiązującej w firmie eksploatującej te urządzenia. Prace związane z wymianą głowic bezpieczeństwa należy prowadzić przy urządzeniu (instalacji) nieczynnym.

3. Przy montażu lub wymianie głowic bezpieczeństwa (wkładek ciśnieniowych) należy przestrzegać niżej wymienionych zasad. Należy pamiętać, że głowica bezpieczeństwa (wkładka ciśnieniowa) jest elementem precyzyjnym i staranny montaż zapewnia jej prawidłową eksploatację.

1. Zdemontować połączenie kołnierzowe w którym zamontowana jest głowica bezpieczeństwa (wkładka ciśnieniowa).
2. W przypadku gdy wkładka ciśnieniowa montowana jest w obudowie, wyjąć głowicę, zdemontować śruby mocujące dolną i górną część obudowy.
3. Zdemontować istniejącą wkładkę ciśnieniową z gniazda obudowy.
4. Usunąć istniejącą uszczelkę (dotyczy głowic typ GBK i GBP).
5. Oczyszczyć dokładnie powierzchnię przyłg z pozostałości uszczelki oraz ewentualnej rdzy i innych pozostałości medium roboczego.
6. Wyjąć z opakowania zamienną wkładkę ciśnieniową.
7. Zwrócić uwagę na stan wkładki czy w czasie transportu bądź magazynowania nie nastąpiły widoczne uszkodzenia mechaniczne, zniekształcenia, wgniecenia, perforacje wkładki uszczelniającej itp. Wkładki uszkodzone należy wyeliminować. Firma Krywit dostarcza głowice bezpieczeństwa (wkładki ciśnieniowe) w opakowaniu zabezpieczającym urządzenia przed ewentualnym uszkodzeniem w czasie transportu i składowania tym nie mniej jednak głowica bezpieczeństwa (wkładka ciśnieniowa) jest elementem precyzyjnym i w przypadku niewłaściwego postępowania w czasie transportu bądź składowania mogą nastąpić uszkodzenia.
8. W przypadku mocowania wkładek bezpośrednio między kołnierzami mocującymi szczególnie zaś między kołnierzami płaskimi należy zwrócić uwagę na stan krawędzi przyłg od strony wewnętrznej. Należy sprawdzić czy na krawędzi tej nie występują ostre zadziory mogące uszkodzić wkładki - istniejące zadziory należy usunąć
9. Zwrócić uwagę na dane techniczne podane na przywieszce. Dane powinny być zgodne z danymi podanymi na wkładce poprzednio pracującej. W przypadku występowania różnic należy zwrócić się do kierownictwa zakładu.
10. Zwrócić uwagę na kierunek przepływu określony na przywieszce wkładki i obudowie głowicy.
11. W przypadku montażu wkładki bezpieczeństwa między kołnierzami (typ GBK) ułożyć wkładkę na przyłdze kołnierza (firma  dostarcza wkładki ciśnieniowe typ WNP w komplecie z uszczelkami). Należy zwrócić uwagę na centryczne umieszczenie wkładki. Następnie należy zamocować przeciwkołnierz i śruby mocujące.

12. Śruby połączenia kołnierzewego należy skrócić "krzyżowo" momentem skręcającym dla uzyskania wymaganego naciągu montażowego (Nm) określonego w normach lub dokumentacji urządzenia ciśnieniowego.
13. W przypadku montażu wkładki w obudowach typ GBP - GBS wkładkę należy umieścić w obudowie dolnej następnie zamontować obudowę górną i skrócić obie części obudów lekko śrubami mocującymi (typ GBS, GBP-Z) lub spinkami i wkrętami (typ GBP-W). Śruby mocujące obudowy służą tylko do montażu obudowy i nie jest ich zadaniem zapewnienie szczelności połączenia.
  - zwrócić uwagę na kierunek przepływu (patrz strzałka na przywieszce).
14. Zamontowaną głowicę umieścić między kołnierzami mocującymi, zamontować uszczelki na przylgach kołnierzy. Wymiary zewnętrzne obudowy są tak dobrane, że przy montażu śrub następuje jednocześnie centryczne usytuowanie głowicy.
15. Skrócić "krzyżowo" śruby połączenia kołnierzewego momentem skręcającym dla uzyskania naciągu montażowego (Nm) określonego w odnośnych normach lub dokumentacji technicznej urządzenia ciśnieniowego.
16. Po zamontowaniu głowicy bezpieczeństwa winna zostać zaplombowana poprzez założenie plomb obejmujących dolną i górną obudowę głowicy.

#### 4. Uwagi eksploatacyjne i zapobiegawcze.

1. Materiał wkładek ciśnieniowych głowic bezpieczeństwa w trakcie eksploatacji traci stopniowo swoje własności. Dlatego dla zachowania pewności eksploatacji należy w instrukcjach eksploatacyjnych urządzeń ciśnieniowych przewidzieć okresową wymianę wkładek ciśnieniowych.

Nie przeprowadzanie okresowych wymian prowadzić może do zadziałania (otwarcia) wkładki przy ciśnieniu znacznie niższym od nominalnego ciśnienia zadziałania. Dla zachowania pewności eksploatacji wkładka ciśnieniowa winna być wymieniana średnio co 1 rok.
2. Czasokres wymiany może być krótszy w przypadku eksploatacji wkładek w środowisku silnie korozyjnym. W tym przypadku częstotliwość zapobiegawczej wymiany wkładek jest określona przez użytkowników w instrukcji eksploatacyjnej urządzenia (instalacji) na podstawie doświadczeń eksploatacyjnych.
3. Wkładki ciśnieniowe typ WNP i WNS winny być eksploatowane przy ciśnieniu roboczym wynoszącym maksymalnie odpowiednio 70% do 80% nominalnego ciśnienia działania. Gdy ciśnienie robocze jest wyższe trwałość wkładek jest krótsza i należy przewidzieć zdecydowanie częstszą ich wymianę.

## 5. Uwagi końcowe.

Wytwórca głowic bezpieczeństwa i wkładek ciśnieniowych zapewnia wykonanie urządzenia gwarantującego zadziałanie przy ciśnieniu określonym na przywieszce identyfikacyjnej z tolerancją ciśnienia zadziałania  $\pm 10\%$ . Użytkownik ponosi odpowiedzialność za zaprojektowanie i wykonanie układu zabezpieczenia zapewniającego:

- 1) właściwą przepustowość układu zapewniającą zrzut ciśnienia w przypadku zadziałania (otwarcia) głowicy bezpieczeństwa zgodnie z wymaganiami właściwych przepisów dozoru technicznego.
- 2) zaprojektowanie i wykonanie właściwych przewodów wydmuchowych.
- 3) umiejscowienie głowicy bezpieczeństwa w miejscu w którym obsługa lub środowisko nie jest narażone w przypadku zadziałania wkładki ciśnieniowej na zetknięcie z medium wydostającym się z głowicy. Lokalizacja powinna zabezpieczyć obsługę przed wypadkiem a środowisko przed skażeniem.
- 4) Należy pamiętać, że przy zadziałaniu (otwarciu) wkładki ciśnieniowej w głowicy bezpieczeństwa może powstać znaczny hałas z powodu wylotu medium z bardzo dużą szybkością. Obsługa winna być wyposażona w odpowiednie zabezpieczenia przed uszkodzeniem słuchu.