|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nazwa materiału** | **Ilość** | **j.m.** | **Dane szczegółowe** |
| 1 | Zasuwa nożowa WEY 1VNA.150A226 WEY SISTAG  T-WEY-KGV-VN-001319  Zasuwa nożowa WEY typ VNA Średnica : DN 150 Karta Wymiarowa 2.4.10 Korpus : żeliwo szare EN-JL1040, powłoka epoksydowa czarna Płyta : stal nierdzewna 1.4301 (A240-304) Uszczelnienie typ 26 : poprzeczne profilowo-wargowe i obwodowe NBR, skrobak EPGC. Docisk uszczelnienia realizowany poprzez sprężenie masy plastycznej, znajdującej się wewnątrz uszczelki elastomerowej. Obudowa : stal, powłoka epoksydowa czerwona  Wrzeciono : stal nierdzewna 1.4104 (AISI 430F) Napęd : ręczny, kółko Ciśnienie robocze: max 10 bar Zabudowa: PN10/16 EN1092/ISO7005  Informacje dodatkowe:  ZASUWY NOŻOWE WEY SISTAG  - zabudowa międzykołnierzowa;  - zawieradło ze stali nierdzewnej nie gorszej niż OH18N9 (AISI 304, 1.4301),  - korpus: żeliwo szare EN-GJL 250 z pokryciem antykorozyjnym proszkowym epoxy (grubość: minimum 150µm);  - uszczelnienie poprzeczne zasuwy – profilowo-wargowe wykonane z elastomeru. Docisk uszczelnienia realizowany poprzez sprężenie masy plastycznej, znajdującej się wewnątrz uszczelki elastomerowej.  Konstrukcja uszczelnienia musi umożliwiać:  - doszczelnienie podczas pracy zasuwy (bez potrzeby wyłączania rurociągu z pracy i demontażu zasuwy)  - uzupełnienie masy uszczelniającej podczas pracy zasuwy na pracującym rurociągu, pod ciśnieniem, bez konieczności demontażu uszczelnienia oraz bez konieczności rozszczelnienia rurociągu;  - nie dopuszcza się stosowania zasuw nożowych uszczelnionych dławicowo;  - uszczelnienie w kierunku przepływu – obwodowe elastomerowe (NBR), umieszczone w korpusie w sposób zapobiegający wycieraniu przez przepływające medium (brak tzw. stref martwych), uszczelnienie oraz jego osłona nie mogą zawężać światła przepływu  - konstrukcja korpusu zapobiegająca zaleganiu medium w przestrzeni uszczelniającej podczas zamykania noża (nisze płuczące ułatwiające wymywanie zanieczyszczeń);  - kształt dolnej krawędzi noża zapobiegający klinowaniu się - do DN200 prosty, powyżej DN200 łuk o kącie rozwarcia nie większym niż 60°;  - szczelność zasuw w obu kierunkach;  - dolna część płyty noża sfazowana w celu utworzenia turbulencji medium (pod koniec zamykania zasuwy wypłukuje się ewentualne osady);  - wszystkie elementy złączne, śruby, nakrętki, podkładki wchodzące w skład armatury w wykonaniu stal nierdzewna A2;  - dla całego zakresu średnic zachowana klasa szczelności A (wg PN-EN 12266-1);  - długość zabudowy wg normy EN 558 / ISO 5752 część 20 | 2 | szt. |  |
| 2 | Zasuwa nożowa WEY 1VNE.150A226 + ON/OFF: AC01.2 AUMA  T-WEY-KGV-VN-001827  Zasuwa nożowa WEY typ VNE Średnica : DN 150 Korpus : żeliwo szare EN-GJL 250, powłoka epoksydowa czarna Płyta : stal nierdzewna 1.4301 (A240-304) Uszczelnienie typ 26 : poprzeczne profilowo-wargowe i obwodowe NBR, skrobak EPGC. Docisk uszczelnienia realizowany poprzez sprężenie masy plastycznej, znajdującej się wewnątrz uszczelki elastomerowej.  Obudowa : stal, powłoka epoksydowa czerwona RAL 3020 Wrzeciono : stal nierdzewna 1.4104 (AISI 430F) Napęd : elektryczny Ciśnienie robocze: max 10 bar Zabudowa: PN10/16 EN1092/ISO7005  Napęd elektryczny wieloobrotowy - ON/OFF: SA 07.6 Sterownik napędu AUMATIC: AC01.2 Zasilanie napędu: 3ph/400V/50Hz Mechaniczny wskaźnik położenia z symbolami (samonastawny) OTWÓRZ/ZAMKNIJ Magnetyczny układ odwzorowania drogi  i momentu obrotowego MWG (AC.2) Grzałka antykondesacyjna w napędzie 24V (wewnętrznie zasilana) Interfejs: Profibus DP-V0 zgodny z IEC 61158 oraz IEC 61784  NAPĘD ELEKTRYCZNY AUMA  Napęd elektryczny wieloobrotowy wraz ze sterownikiem Zasilanie napędu: 3ph/400V/50Hz Mechaniczny wskaźnik położenia z symbolami (samonastawny) OTWÓRZ/ZAMKNIJ Magnetyczny układ odwzorowania drogi i momentu obrotowego  Grzałka antykondesacyjna w napędzie 24V (wewnętrznie zasilana) interfejs: Profibus DP-V0 zgodny z IEC 61158 oraz IEC 61784  Informacje dodatkowe:  ZASUWY NOŻOWE WEY SISTAG  - zabudowa międzykołnierzowa;  - zawieradło ze stali nierdzewnej nie gorszej niż OH18N9 (AISI 304, 1.4301),  - korpus: żeliwo szare EN-GJL 250 z pokryciem antykorozyjnym proszkowym epoxy (grubość: minimum 150µm);  - uszczelnienie poprzeczne zasuwy – profilowo-wargowe wykonane z elastomeru. Docisk uszczelnienia realizowany poprzez sprężenie masy plastycznej, znajdującej się wewnątrz uszczelki elastomerowej.  Konstrukcja uszczelnienia musi umożliwiać:  - doszczelnienie podczas pracy zasuwy (bez potrzeby wyłączania rurociągu z pracy i demontażu zasuwy)  - uzupełnienie masy uszczelniającej podczas pracy zasuwy na pracującym rurociągu, pod ciśnieniem, bez konieczności demontażu uszczelnienia oraz bez konieczności rozszczelnienia rurociągu;  - nie dopuszcza się stosowania zasuw nożowych uszczelnionych dławicowo;  - uszczelnienie w kierunku przepływu – obwodowe elastomerowe (NBR), umieszczone w korpusie w sposób zapobiegający wycieraniu przez przepływające medium (brak tzw. stref martwych), uszczelnienie oraz jego osłona nie mogą zawężać światła przepływu  - konstrukcja korpusu zapobiegająca zaleganiu medium w przestrzeni uszczelniającej podczas zamykania noża (nisze płuczące ułatwiające wymywanie zanieczyszczeń);  - kształt dolnej krawędzi noża zapobiegający klinowaniu się - do DN200 prosty, powyżej DN200 łuk o kącie rozwarcia nie większym niż 60°;  - szczelność zasuw w obu kierunkach;  - dolna część płyty noża sfazowana w celu utworzenia turbulencji medium (pod koniec zamykania zasuwy wypłukuje się ewentualne osady);  - wszystkie elementy złączne, śruby, nakrętki, podkładki wchodzące w skład armatury w wykonaniu stal nierdzewna A2;  - dla całego zakresu średnic zachowana klasa szczelności A (wg PN-EN 12266-1);  - długość zabudowy wg normy EN 558 / ISO 5752 część 20 | 2 | szt. |

Proszę aby dodać jeszcze do tekstu ogłoszenia informację że przepływający osad może osiągnąć do 7-8 % suchej masy.

.