

POLNA corp., s. r. o.

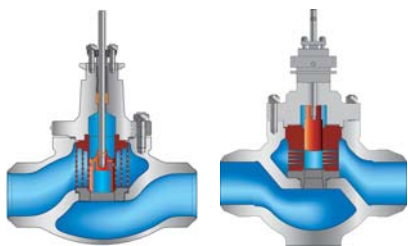
- výrobca priemyselných armatúr

Firma POLNA vo svojich výrobných závodoch vyrába regulačné a uzatváracie armatúry ovládané elektrickými alebo pneumatickými pohonmi, určené na reguláciu prietoku a tlaku kvapalín, plynov a pár.

Technické informácie

Telesá ventilov

Regulačné ventily sa vyrábajú od menovitých svetlostí DN15 až DN800 pre menovitý tlak PN6 až PN400 podľa noriem EN alebo ANSI/ASME. Telesá ventilov sú štandardne odlievané z materiálov podľa EN, ako je liatina – EN-JL 1040, tvárna liatina – EN-JS 1025, oceloliatina – GP 240GH, nehrdzavejúca oceľ GX5CrNiMo 19-11-2, legovaná oceľ G17CrMo 9-10 alebo podľa ASTM materiálov. Po dohode môžu byť odlievané aj z iných materiálov odolných proti pretekajúcemu médiu. Samozrejmosťou sú i materiály telies z valcovanej ocele.



Obr.1 Regulačné ventily typu BR12B a 1-9911

Upchávkky

Jedna z najdôležitejších častí armatúr je upchávka, ktorá zabraňuje úniku média z telesa ventilu. Pri jednotlivých konštrukciách armatúr sa stretávame s tromi až piatimi druhmi upchávkok:

- štandardná,
- predĺžená,
- vlnocová.

Kuželka a sedlo

Sú vnútorné časti regulačného ventilu, ktorými sa reguluje pretekajúce médium. Štandardne sa vyrábajú z nehrdzavejúcich materiálov najčastejšie podľa AISI 316Ti s možnosťou povrchovej úpravy plazmo-

vou nitridáciou. Pre médiá, ktoré vplyvom vysokého tlakového spádu pri plynch a parách zvyšujú rýchlosť prúdenia, prípadne pri kvapalinách, kde dochádza ku kavitácii, uplatňujeme rôzne konštrukcie kuželiek a sediel. Samozrejmosťou sú i prietokové charakteristiky ventilov, ktoré sú práve určené konštrukciou kuželky:

- lineárna – L,
- rovnopercenná – P,
- rýchlootvárajúca on/off – O,
- špeciálna podľa požiadaviek.

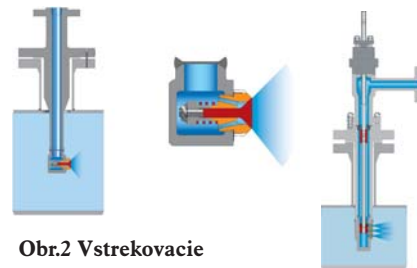
Tesnosť uzáveru regulačného ventilu je daná druhom sedla ventilu. Pre regulačné ventily sa používa štandardné vyhotovenie dosadacích plôch kuželky a sedla – kov/kov s triedou tesnosti IV podľa normy IEC 60534/4, čo je 0,01 % KVS ventilu alebo zvýšená trieda tesnosti V pre teploty nad 200 °C. Ventily, pri ktorých požadujeme takmer 100 % tesnosť v uzatvorenom stave, sa používa vyhotovenie dosadacích plôch kuželky a sedla – kov/PTFE a tesnosť je určená podľa normy IEC 60534/4 s označením triedy tesnosti VI.

Výrobný program

Regulačné a uzatváracie ventily. Ventily sa vyrábajú od menovitých svetlostí DN15 až DN400 pre menovitý tlak PN6 až PN400 podľa noriem EN alebo ANSI/ASME. Slúžia na reguláciu prietoku a tlaku kvapalín, plynov a pár v spojení s elektrickým, pneumatickým a hydraulickým pohonom.

Rohové a trojcestné ventily. Tieto ventily sa vyrábajú od menovitých svetlostí DN25 až DN400 pre menovitý tlak PN6 až PN400 podľa noriem EN alebo ANSI/ASME. Rohové ventily slúžia na reguláciu prietoku a tlaku. Trojcestné ventily sa používajú na zmiešavanie alebo rozdeľovanie kvapalín, plynov a pár v spojení s elektrickým, pneumatickým alebo hydraulickým pohonom.

Zariadenia na úpravu parametrov pary a bajpasy. Používajú sa na redukciu vysokých tlakových spádov a reguláciu prietoku a teploty pary. Zároveň sú súčasťou po-



Obr.2 Vstrekovacie zariadenie LFP a 1-4442

nuky technické riešenia vrátane celého návrhu vstrekovacích dýz a ďalších komponentov, pre ktoré naša firma kompletne nesie garancie. Vyrábajú sa v dimenziách vstupného potrubia maximálne do DN400 a výstupného potrubia DN800 s možnosťou doplnenia rozšíreného potrubia až DN4000 pre menovitý tlak PN10 až PN400 podľa noriem EN alebo ANSI/ASME. Najčastejšie sa dodávajú v spojení s elektrickým, pneumatickým alebo hydraulickým pohonom.

Regulačné a uzatváracie klapky. Klapky sa vyrábajú od menovitých svetlostí DN40 až DN2000 pre menovitý tlak PN6 až P100 podľa noriem EN alebo ANSI/ASME v rôznych konštrukčných vyhotoveniach. Sú cenovo veľmi dostupné, ale odporúčajú sa iba na uzatváraciu funkciu, prípadne len na hrubú reguláciu.

Technická podpora

Predstavené zariadenia vyžadujú pri návrhu skúsenosť a znalosť pre čo najkvalitnejšiu reguláciu a životnosť. Odporúčame sa pri návrhu týchto produktov obrátiť na našich odborníkov, ktorí vám prostredníctvom svojich dlhoročných skúseností a špičkového softvéru navrhnu najvhodnejší typ, konštrukciu a ovládanie požadovaných armatúr.



POLNA corp., s. r. o.
Framborská 18, 010 01 Žilina
Tel./fax: 041/562 01 06
e-mail: zilina@polnacorp.cz
<http://www.polnacorp.cz>

18