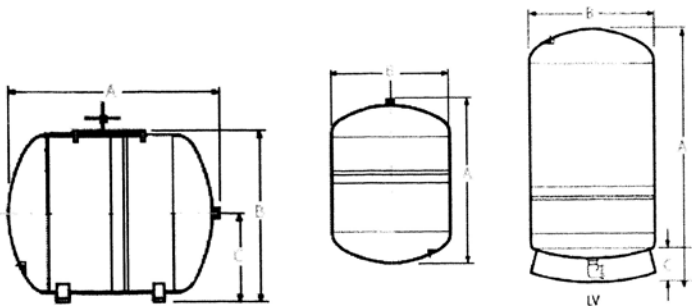


Tabulka dodávaných typů:

Poř. č.	model	Objem l	Výška A cm	Vnější průměr B cm	Tloušťka horní/spodní kopule/plášť mm	Nejvyšší pracovní přetlak bar	Výpočtový přetlak bar	Zkušební přetlak bar	Nejvyšší/nejnižší pracovní teplota stěny °C	Pracovní látka	Hmotnost prázdné nádoby kg	Výkres č.
1	PWB-2LX	2	18,3	12,7	0,9/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	1	V2/08
2	PWB-4LX	4	25,8	16,2	0,9/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	1,7	V04/05
3	PWB-8LX	8	31,7	20,3	0,9/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	2,6	V08/07
4	PWB-12LX	12	36,6	24,4	0,9/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	3,1	V12/06
5	PWB-18X	18	36,8	27,9	1/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	4,3	V18/14
6	PWB-24LX	24	44,4	29,2	1/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	5,6	V24/06
7	PWB-35LX	35	48,1	31,8	1,2/1	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	7	V35/11
Horizontální provedení												
1	PWB-20LH	20	43,9	28,9	0,9/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	6,1	H20/03
2	PWB-24LH	24	44,4	31,7	1/0,9	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	6,5	V24/08
3	PWB-35LH	35	48,1	35,4		10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	7,9	
4	PWB-60LH	60	52,8	41,4	1,4/1,2	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	12,5	H60/04
5	PWB-80LH	80	72,4	41,4	1,4/1,4/1,2	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	17,5	V80/03
6	PWB-100LH	100	72,4	48,2	1,6/1,6	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	19,2	H100/02
Vertikální provedení												
1	PWB-35LV	35	55,5	31,8		10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	7,5	
2	PWB-60LV	60	62,6	38,8	1,4/1,2	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	12,3	V60/11
3	PWB-80LV	80	79	38,8	1,4/1,4/1,2	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	16,7	V80/07
4	PWB-100LV	100	80,4	43	1,6/1,6	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	18,9	V100/01
5	PWB-150LV	150	107	43	2/2	10	10	14,3	90/0	dusík, vzduch	26	V150/05

Rozměrový náčrtek nádob:

Příloha 1 "
PASPORT TLAKOVÉ NÁDOBY GWS
 Expanzní nádoba s pryžovým vakem PWB

1. Všeobecné údaje

Název a adresa provozovatele:		TankPAC Industries Co., Ltd.
Název a adresa výrobce:		(PA-E Machinery Industrial Co, Ltd. And Global Water Solutions Ltd.)
Název a adresa dovozce:		PUMPA, a.s., Stromovka 335/3, Brno, IČ: 255 18 399 provozovna: U Svitavy 1, 618 00 Brno www.pumpa.cz tel.: 548 422 611 fax.: 548 422 612 pumpa@pumpa.cz
Název a adresa servisního střediska:		PUMPA, a.s., Stromovka 335/3, Brno, IČ: 255 18 399 provozovna: U Svitavy 1, 618 00 Brno www.pumpa.cz tel.: 548 422 655 fax.: 548 422 656 servis@pumpa.cz
Výrobní číslo skládající se: technické číslo/ rok výroby/ výrobní číslo (Doplnit při montáži!)		
Název a typ nádoby: (Doplnit při montáži!)		Expanzomat PWB-
Určení:		Expanzní nádoba s membránou (vakem)
Tvar a konstrukční rozměry podle výkresu číslo:		viz. tabulka a výkres
Prověření typového vzoru zařízení:		Certifikát č 0038/PED/0610053/1, vydaný dne 22.11.2006, společností Lloyds Register erification Limited, 71 Fenchurch Street, London EC3M 4BS, Velká Británie NB 0038

2. Technická charakteristika a parametry

Kategorie nádoby dle ČSN 69 0010-2.1	4	
Nejvyšší pracovní přetlak	bar	viz. příložená tabulka a výkres
Výpočtový přetlak	bar	
Zkušební přetlak hydraulický	bar	
Zkušební přetlak pneumatický	bar	
Zkušební látka/délka trvání zkoušky	s	Suchý vzduch/15 s
Nejvyšší/nejnižší pracovní teplota stěny	°C	viz. příložená tabulka a výkres
Pracovní látka	dusík, vzduch	
Přídavek na korozi, erozi	mm	0,05
Objem	l	viz. příložená tabulka a výkres
Hmotnost prázdné nádoby	kg	

3. Údaje o pojistných ventilech a jiných zařízeních (doplní montážní organizace)

Typ pojistného ventilu nebo zařízení	Výrobní číslo	Jmenovitá Světlost DN	Jmenovitý tlak PN	Pracovní stupeň
Otevírací přetlak MPa	Nejmenší průtočný průměr d_0 mm	Zaručený výtokový součinitel ω_w	Zaručený výtok Q_z kg.h ⁻¹	Číslo a datum vydání typového osvědčení

4. Údaje o základní armatuře

Poř. číslo	Název armatury	Typ/počet	Norma	Jmenovitá světlost DN
Jmenovitý tlak PN	Připustné Pracovní parametry Přetlak MPa	teplota °C	Materiál tělesa Značka	Norma

5. Základní údaje o přístrojích pro měření, signalizaci, ovládání a automatickou ochranu

	typ	Výrobní číslo	Rozsah stupnice Mpa/kPa	Třída přesnosti
Tlakoměr				
Teploměr				

6. Přehled o použitém materiálu

Název části	Značka materiálu a stavu	Popis
Horní kopule	Ocel válcovaná zastudena	Kopule tažená zastudena
Polypropylénová výstelka	Polypropylén 7433/7533	Výstelka zhotovená vstřikováním vytvarovaná podle kopule
Membrána	Butyl	Butylová membrána tvarovaná pro kopuli
Spodní kopule	Ocel válc. zastudena	Kopule tažená zastudena
Vnitřní kroužek	Ocel válcovaná zastudena	Vnitřní ocelový kroužek pro upevnění PP výstelky/membrány/kopule
Armatura	Nerezová ocel 304	NPT/BSPT, úhlová/přímá, závit vnější/vnitřní
O-kroužek	EDPM	O-kroužek uchycený pod armaturou
Poj. kroužek o-kroužku armatury	Nerezová ocel 304	Zajišťuje o-kroužek proti vysunutí při přesouvání armatury
Pneumatický ventil	Mosaz	Standardní typ Schrader s vyjímatelným jádrem
Víčko pneum. ventilu	Noryl	Zamezuje unikání vzduchu z jádra
Zajišťovací matice	Ocel	Zajišťovací matice pneumatického ventilu
Modré plastové víčko	Umělá hmota	Nasazovací plastové víčko
O-kroužek	EPDM	Těsnící kroužek pneumatického ventilu
Těsnění	EPDM	Ploché těsnění vnešší vzhledem k výstelce
Šroub	Ocel	Na zavěšení při nátěru nebo pro montáž stojanu čerpadla
Plastové víčko	PP	Ochrana šroubu
Plastová skříň nádrže	Polypropylen 7433/7533	Plastová základna nádrže pro vertikální model
Vzduchová komora	Ocel válc. zastudena	Komora tažená zastudena

7. Osvědčení o stavební a první tlakové zkoušce

Tato zkouška byla provedena na základě Směrnice PED 97/23/EC u výrobce TankPAC Industries Co., Ltd. (PA-E Machinery Industrial Co, Ltd. And Global Water Solutions Ltd.)

Výrobky byly certifikovány zkušebním ústavem NB 0038 Lloyds Register erification Limited, 71 Fenchurch Street, London EC3M 4BS, Velká Británie, pod čísle 0038/PED/0610053/1, certifikát vydaný dne 23.11.2006

Odpovědnou osobou v rámci provádění první tlakové zkoušky u výrobce TankPAC Industries Co., Ltd. (PA-E Machinery Industrial Co, Ltd. And Global Water Solutions Ltd.) je p Gary Chen - Manager kvality. Veškeré originály jsou založeny u výrobce.

8. Údaje o provozních zkouškách a prohlídkách

--

9. Další údaje

Výstroj a příslušenství nebyly zkoušeny.

Doporučený termín kontroly tlaku plynu ve vaku při tlakově oddělené nádobě od soustavy je jednou za 5 let
Tlak plynu v nádobě je z výroby 1,9bar.

10. Datum prodeje:.....

poskytnutá záruka v měsících:.....

razítko.....

podpis prodejce:.....

Záruka a pasport jsou platné při vyplnění výrobního čísla na titulní straně pasportu a ostatních údajů – viz. Body 3,4,10 a 11 a dále pak při dodržení všech podmínek pro montáž a provoz, uvedených v tomto pasportu a přiložených praktických pokynech k použití od výrobce.

11. Montáž expanzní nádoby provedla firma.....

datum montáže:.....

podpis a razítko.....

12. Všeobecný návod k montáži a provozu expanzní tlakové nádoby

Nádobu instalujte, aby byla možná kontrola ze všech stran, štítek musí být přístupny.

Nádoba nesmí být v místě, kde hrozí zamrznutí vody v nádobě.

Tlak plynu v nádobě nastavte ještě před jejím připojením k soustavě na hodnotu o 0,2 baru nižší, než je hodnota tlaku tlakového spínače (nebo hodnota tlaku v systému). Případné zvýšení tlaku je možné provést vzduchem.

Tlakové expanzní nádoby spadají mezi VTZ a proto je třeba zajistit:

- Výchozí revizi u nově namontované nádoby před jejím uvedením do provozu.
- Provozní revizi pravidelně 1x za rok. V rámci provozní revize se zkontroluje tlak plynu. Při kontrole musí být nádoba oddělena uzavírací armaturou od soustavy a voda vypuštěna.
- Zkouška těsnosti dle ČSN 69 00 12 čl. 121, písmeno j) 1x za pět let.

Plášť nádoby je neopravitelný.

13. Pevnostní výpočet tlakové nádoby:

Proveden v rámci certifikace typu zkušebním ústavem Lloyds Register erification Limited, 71 Fenchurch Street, London EC3M 4BS, Velká Británie, NB 0038, certifikát č. 0038/B/8038771, vydaný dne 20.11.2009,

Veškeré originály jsou založeny u výrobce TankPAC Industries Co., Ltd. (PA-E Machinery Industrial Co, Ltd. And Glob Solutions Ltd).

Vypočtená tloušťka dna a pláště tlakové nádoby viz tabulka.



Trtek Aut. č. f.

V Brně 4.1.2011
Podklady ověřil a sestavil:

Revizní technik TNS
Antonín Trtek, Podlomní 31, 636 00 Brno
ITI Praha č. osvědčení 1146/2/09R-TZ-NA,K3
SZÚ TI Brno, Certifikát způsobilosti revizních činností:
Ev.č. P-037/10/4-poř. č. 582/10 ze dne 21.12.2010