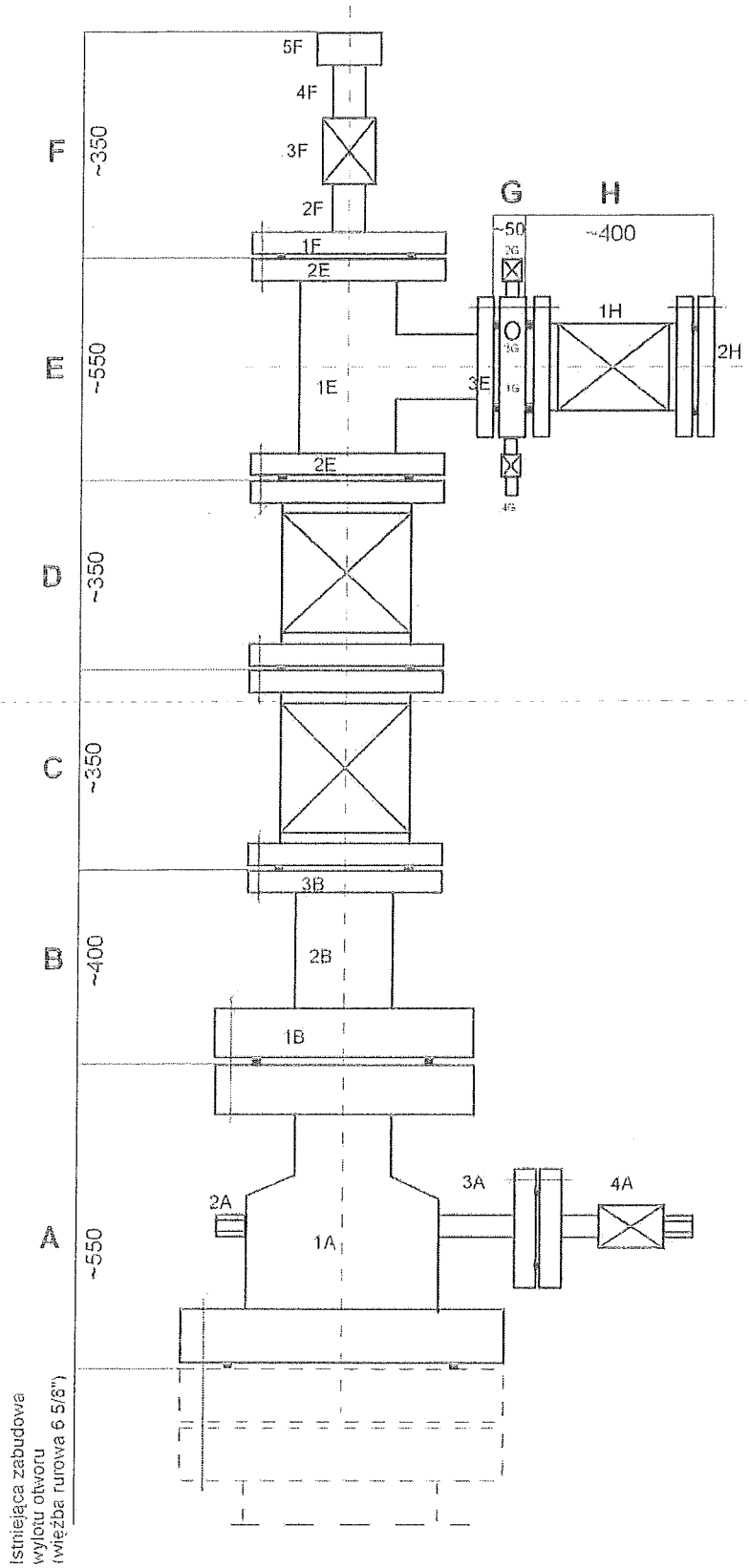


Poręba Wielka IG-1
Schemat ideowy głowicy geotermalnej DN150PN10,0

©SG

Poręba Wielka IG-1
Schemat ideowy głowicy geotermalnej DN150PN100.

Opis elementów.

A - **Łącznik kołnierzowy 11"-5K-R54 x 7 1/16"-5K-R45**
Dopuszcza się zastosowanie elementu regenerowanego.

1A - Łącznik kołnierzowy 11"-5K-R54 x 7 1/16"-5K-R45,
wykonanie wg PN-EN ISO 10423:2005, materiał: 18/18, 18G2A, inny podobny.

2A - korek z gwintem Rpr 3" (lub z gwintem istniejącym w elemencie 1A regenerowanym) według rozwiązania technicznego wykonawcy, materiał, jak w p. 1A.

3A - króciec z gwintem Rpr 3" i kołnierzem 2 1/16"-5K-R24 (wg. PN-EN ISO 10423:2005) według rozwiązania technicznego wykonawcy, materiał, jak w p. 1A.

4A - kołnierz 2 1/16"-5K-R24, jak w p. 1C ze króćcem z gwintem dwustronnym Rpr2", zaworem kulowym nakręcanym DN50PN100 nierdzewnym oraz korkiem z gwintem Rpr 2".
Kołnierz – materiał, jak w p. 1A.
Króciec i korek wg rozwiązania technicznego wykonawcy, materiał, jak w p. 1A.
Zawór kulowy wg uznania wykonawcy.

Pierścienie uszczelniające R54, R45 i R24 wg PN-EN ISO 10423:2005, materiał 0H18N9 lub podobny.

B - **Łącznik kołnierzowy 7 1/16"-5K-R45 x DN150PN100.**

1B - Kołnierz 7 1/16"-5K-R45 do przyspawania według PN-EN ISO 10423:2005, materiał 18G2A lub podobny.

2B - Króciec Dz=168,3 mm, śc.=11 mm według PN-EN-10216-1, materiał 18G2A lub podobny.

3B - Kołnierz DN150PN100-B2 z szyjką do przyspawania wg PN-EN-1092-1, materiał 18G2A lub podobny.

C - **Zawór kulowy DN150PN100 nierdzewny.**

Wersja kołnierzowa lub do przyspawania (w tym przypadku należy zastosować kołnierze, jak w p. 3B z materiału identycznego, jak w zaworze).
Typ zaworu wg uznania wykonawcy.

D - **Zawór kulowy DN150PN1PN100 standart.**

Wersja kołnierzowa lub do przyspawania (w tym przypadku należy zastosować kołnierze, jak w p. 3B z materiału identycznego, jak w zaworze).
Typ zaworu wg uznania wykonawcy.

E - **Trójnik kołnierzowy 2xDN150PN100 x DN100PN100.**

1E - Trójnik 6"x4" XS (168,3 x 114,3) według ANSI B16.9, materiał 18G2A lub podobny.

2E - Kołnierze DN150PN100-B2 z szyjką do przyspawania , jak w p. 3B.

3E - Kołnierz DN100PN100-B2 z szyjką do przyspawania wg PN-EN-1092-1, materiał 18G2A lub podobny.

F - **Uzbrojenie górnego wylotu głowicy.**

1F - Kołnierz DN150PN100 zaślepiający wg PN-EN-1092-1-B2 modyfikowany z wykonanym otworem do wspawania elementu 2F – króća 2" z gwintem jednostronnym Rpr 2". Materiał 18G2A lub podobny.

2F - Króciec 2" z gwintem jednostronnym Rpr 2" (rura D=60,3 mm wg PN-EN-10216-1). materiał 18G2A lub podobny.

3F - Zawór kulowy nakręcany DN50PN100 standard wg uznania wykonawcy.

4F - Króciec 2" z gwintem dwustronnym Rpr 2" (rura D=60,3 mm wg PN-EN-10216-1). materiał 18G2A lub podobny.

5F - Połączenie szybkoskrętne 2" 1502 (gniazdo) z nakrętką zaślepiającą wg odrębnych rysunków wykonawczych.

G - **Kołnierz specjalny pomiarowy.**

1G - Kołnierz specjalny płaski dwustronny DN100PN100 wg odrębnego rysunku wykonawczego, materiał 18G2A lub podobny.

2G - Króciec ½" (rura D=13,5 mm wg PN-EN-74219) z gwintem dwustronnym Rpr ½", materiał 18G2A lub podobny.
Zawór kulowy manometryczny DN4PN100 z połączeniem Rpr ½" wg uznania wykonawcy.

3G - widok otworu z gwintem Rpr ½" w kołnierzu z poz. 1G.

4G - zestaw:
a. Króciec ½" (rura D=13,5 mm wg PN-EN-74219) z gwintem dwustronnym Rpr ½", materiał 18G2A lub podobny.
b. Zawór kulowy DN10PN100 z połączeniem Rpr ½" wg uznania wykonawcy.
c. Końcówka ½" do podłączenia węża do pobierania wody.

H - **Zawór kulowy DN100PN100 standard.**

1H - Zawór kulowy DN100PN100 standard kołnierzowy lub z końcami do przyspawania (w tym przypadku należy zastosować kołnierze, jak w p. 3E.
Typ zaworu wg uznania wykonawcy.

2H - Kołnierz zaślepiający DN100PN100 wg PN-EN-1092-1, materiał 18G2A lub podobny.

Szpilki i nakrętki

1. Kołnierz 11"-5K-R54: należy wykorzystać śruby dwustronne M48x3 i nakrętki M48 z istniejącej zabudowy wylotu otworu.
2. Kołnierz 7 1/16"-5K-R45:
   - śruby dwustronne M36x3 – 280, 12 szt.
   - nakrętki M36x3, 24 szt.
3. Kołnierz 2 1/16"-5K-R24:
   - śruba dwustronna M24x3-170, 8 szt.
   - nakrętki M24x3, 16 szt.
4. Kołnierz DN150PN100:
   - śruby dwustronne M30x3-170, 48 szt.
   - nakrętki M30x3, 96 szt.
5. Kołnierze DN100PN100 z kołnierzem specjalnym, jak w p. G:
   - śruby dwustronne M27x3-200, 8 szt.
   - nakrętki M27x3, 16 szt.

6. Kołnierz DN100PN100:
- śruby dwustronne M27x3-150, 8 szt.
- nakrętki M27x3, 16 szt.

Materiał:
- śruby dwustronne: A193-B7
- nakrętki: A194-2H
Wykonanie wg PN-EN ISO 10423:2005 (BN-91/1771-20/12 i BN-91/1771-20/11).

Uszczelnienia

1. Pierścienie uszczelniające: R54, R45, R24 (po 1 szt.)wg PN-EN ISO 10423:2005 (BN-91/1771-20/10), materiał 0H18N9.
2. Uszczelki płaskie: DN150 – 4 szt., DN100 – 3 szt.
   Materiał: TFT lub Gambit AF-400.

Wykończenie:

1. Po zmontowaniu wszystkich elementów należy wykonać próbę ciśnieniową wodą przy ciśnieniu 10 MPa w czasie 15 min. Próbę należy uznać za pozytywną, jeżeli nie stwierdzi się żadnych nieszczelności oraz spadku ciśnienia max o 5%.
2. Wszystkie elementy z wyłączeniem zaworów malować farbą antykorozyjną odporną na działanie atmosferyczne. Kolor zalecany – czerwony.
3. Należy załączyć wszystkie atesty materiałowe, wyrobów gotowych oraz protokóły z próby ciśnieniowej i ewentualnie inne dokumenty.