

Veolia Energia Warszawa S.A.	WYMAGANIA TECHNICZNE KOŁNIERZE PŁASKIE DO PRZYSPAWANIA KOŁNIERZE TULEJOWE GWINTOWANE
Wersja: 02	
Data publikacji: 18.02.2025	

WYMAGANIA TECHNICZNE KOŁNIERZE PŁASKIE DO PRZYSPAWANIA KOŁNIERZE TULEJOWE GWINTOWANE

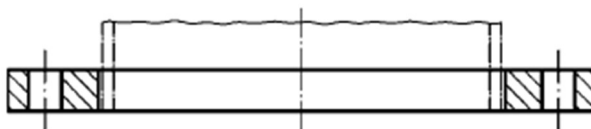
KARTA PRZEGLĄDU/ ZMIAN

Wersja	Wprowadzona zmiana
02	<ul style="list-style-type: none">• zmiana edycji 01 z dnia 06.04.2018

Veolia Energia Warszawa S.A.	WYMAGANIA TECHNICZNE KOŁNIERZE PŁASKIE DO PRZYSPAWANIA KOŁNIERZE TULEJOWE GWINTOWANE
Wersja: 02	
Data publikacji: 18.02.2025	

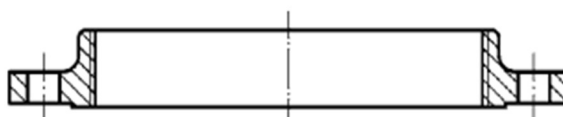
1. Przedmiot wymagań

- kołnierze płaskie (typ 01) – rys. 1 z przyspawanymi króćcami do spawania z rurociągiem



Rysunek 1. Kołnierz płaski do przyspawania

- kołnierze tulejowe gwintowane (typ 13) – rys. 2



Rysunek 2. Kołnierz tulejowy gwintowany

2. Przeznaczenie

Kołnierze przeznaczone są do wykonywania połączeń stalowych rur przewodowych o wymiarach podanych w tabeli 1.

Tabela 1 Wymiary rur przewodowych

DN	Średnica zewnętrzna d_z rury stalowej, mm	Grubość ścianki g rury stalowej, mm
15	21,3	2,6
20	26,9	2,6
25	33,7	3,2
32	42,4	3,2
40	48,3	3,2
50	60,3	3,2
65	76,1	3,2
80	88,9	3,2
100	114,3	3,6
125	139,7	3,6
150	168,3	4,0

3. Wymagania techniczne

- wykonanie wg PN-EN 1092-1,
- ciśnienie PN16,
- powierzchnia uszczelniająca kołnierza – typ B (z przylgą),
- materiały wg PN-EN 1092-1:
 - grupa materiałowa 3E0 - stale niestopowe z gwarantowanymi właściwościami w podwyższonej temperaturze np. P235GH(1.0345), P250GH(1.0460), P245GH(1.0352),

Veolia Energia Warszawa S.A.	WYMAGANIA TECHNICZNE KOŁNIERZE PŁASKIE DO PRZYSPAWANIA KOŁNIERZE TULEJOWE GWINTOWANE
Wersja: 02	
Data publikacji: 18.02.2025	

- do kołnierzy typu 01 dospawane króćce:
 - a) ze stali P235GH wg PN-EN 10217-2, PN-EN 10216-2,
 - b) długość króćców do spawania z rurociągiem $L = (130 \pm 5)$ mm,
 - c) przygotowanie końców króćców do spawania z rurociągiem wg PN-EN ISO 9692-2,
 - d) minimalne grubości ścianek g oraz średnice zewnętrzne d_z króćców do spawania z rurociągiem takie same, jak stalowych rur przewodowych (tabela 1),
- w przypadku kołnierzy typu 13 – rodzaj gwintu: R_p walcowy wg PN-EN 10226-1,
- oznakowanie wg PN-EN 1092-1.

4. Wymagania formalne

Wraz z dostawą kołnierzy należy dostarczyć:

- świadectwo odbioru 3.1 kołnierzy wg PN-EN 10204,
- świadectwo odbioru 3.1 rur stalowych na króćce do spawania z rurociągiem wg PN-EN 10204,
- dokument potwierdzający funkcjonowanie u producenta (kołnierzy/ rur) systemu zarządzania jakością wg PN-EN ISO 9001.

5. Powołane normy

1. PN-EN 1092-1:2018-08 *Kołnierze i ich połączenia - Kołnierze okrągłe do rur, armatury, kształtek, łączników i osprzętu z oznaczeniem PN - Część 1: Kołnierze stalowe*
2. PN-EN 10216-2:2014-02 *Rury stalowe bez szwu do zastosowań ciśnieniowych - Warunki techniczne dostawy - Część 2: Rury ze stali niestopowych z określonymi własnościami w temperaturze podwyższonej*
3. PN-EN 10217-2:2019-05 *Rury stalowe ze szwem do zastosowań ciśnieniowych - Warunki techniczne dostawy - Część 2: Rury ze stali niestopowych i stopowych zgrzewane elektrycznie z określonymi własnościami w temperaturze podwyższonej*
4. PN-EN ISO 9692-2:2024-09 *Spawanie i procesy pokrewne - Rodzaje przygotowania złączy - Część 2: Spawanie stali łukiem krytym*
5. PN-EN 10226-1:2006 *Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie - Część 1: Gwinty walcowe zewnętrzne i gwinty walcowe wewnętrzne - Wymiary, tolerancje i oznaczenie*
6. PN-EN 10204:2006 *Wyroby metalowe - Rodzaje dokumentów kontroli*