

**SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT**

TASSALINI 



KARTA TECHNICZNA

**ZAWORY ZWROTNE:
DIN-SMS-RJT BS-IDF ISS**

**SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT**

TASSALINI 

Charakterystyka produktu

OPIS I ZASTOSOWANIE ELEMENTU	3
OPIS I ZASTOSOWANIE ELEMENTU	4
CECHY	4
NORMY I PRZEPISY	5
KONSTRUKCJA	5
NORMY I PRZEPISY	6
EUROPEJSKIE DYREKTYWY ODNIESIENIA	6
KOMPONENTY I MATERIAŁY	7
MONTAŻ I KONSERWACJA	8
DANE TECHNICZNE	9
DANE TECHNICZNE	10
KODOWANIE PRODUKTU DLA ZAWORU ZWROTNEGO	10
DANE TECHNICZNE	11
WYMIARY SPRĘŻYNY:	11
DANE TECHNICZNE – STANDARD DIN	12
ZAWÓR TYPU DIN	12
DANE TECHNICZNE – STANDARD DIN	13
ZAWÓR TYPU DIN	13
DANE TECHNICZNE – STANDARD SMS	14
ZAWÓR TYPU SMS	14
DANE TECHNICZNE – STANDARD SMS	15
ZAWÓR TYPU SMS	15
DANE TECHNICZNE – STANDARD RJT BS	16
ZAWÓR TYPU RJT BS	16
DANE TECHNICZNE – STANDARD IDF ISS	17
ZAWÓR TYPU IDF ISS	17
PRAWA AUTORSKIE I ZASTRZEŻENIA	18

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

OPIS I ZASTOSOWANIE ELEMENTU

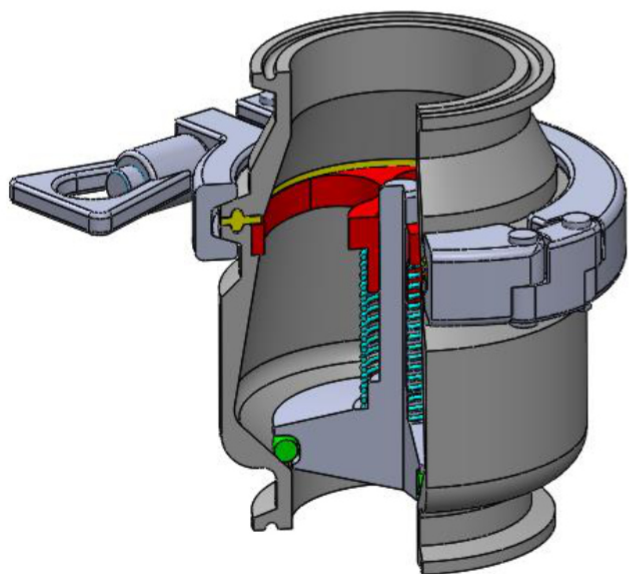
Zawory zwrotne służą do zapobiegania wstecznemu przepływowi produktu, zapewniając przepływ jednokierunkowy.

Niniejsza karta techniczna przedstawia dwa rodzaje zaworów:
GWINTOWANE, **DO SPAWANIA** oraz **DO ROZWALCOWANIA**.

Zawór otwiera się, gdy tylko ciśnienie wywierane na grzybek przekroczy przeciwcisnienie generowane przez sprężynę. Gdy obie wartości ciśnień się zrównoważą, zawór się zamyka.

W przypadku, gdy przeciwcisnienie jest wyższe, grzybek dociskany jest do gniazda zaworu.

ZAWÓR ZWROTNY



- DN 25 – DN 100; zgodnie z DIN, SMS, RJT BS, IDF ISS
- Rodzaj przyłącza: GWINTOWANE, DO SPAWANIA lub DO ROZWALCOWANIA.
- Montaż w osi pionowej lub poziomej.
- Korpus zaworu ze stali nierdzewnej.
- **Na życzenie możemy dostarczyć zawory wraz z deklaracją zgodności materiałów przeznaczonych do kontaktu z żywnością, zgodnie z Rozporządzeniem F.C.M. (EC No. 1935/2004).**



SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

OPIS I ZASTOSOWANIE ELEMENTU

CECHY

Zawory zwrotne **TASSALINI** są wytwarzane z półproduktów ze stali nierdzewnej. Szeroki otwór membrany umożliwia przepływ cząstek stałych.

W przypadku niskich ciśnień, sprężyny zapewniają prawidłowe działanie zaworu zarówno w pozycji poziomej, jak i pionowej.

Ciśnienie robocze można kalibrować poprzez regulację stopnia ugięcia sprężyny. Każdy zawór jest wyposażony w O-RING PTFE na trzpieniu oraz uszczelkę EPDM pomiędzy dwiema częściami łączącymi. Obie mogą być wykonane z EPDM, FPM/FKM, PTFE, VMQ i posiadają atest **FDA**. Powierzchnia zewnętrzna jest polerowana na lustro, natomiast powierzchnia wewnętrzna jest satynowana o chropowatości $Ra \leq 0,8 \mu m$.

Na życzenie możliwe jest uzyskanie chropowatości powierzchni polerowanej lustrzanie na poziomie $Ra \leq 0.3 \mu m$.

Zawór może być montowany zarówno w pozycji pionowej, jak i poziomej, choć zaleca się montaż w pozycji pionowej.

W celu uzyskania wyjaśnień dotyczących zastosowania zaworu oraz rodzajów mediów, z którymi jest on kompatybilny, prosimy o kontakt z naszym działem technicznym.

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

NORMY I PRZEPISY

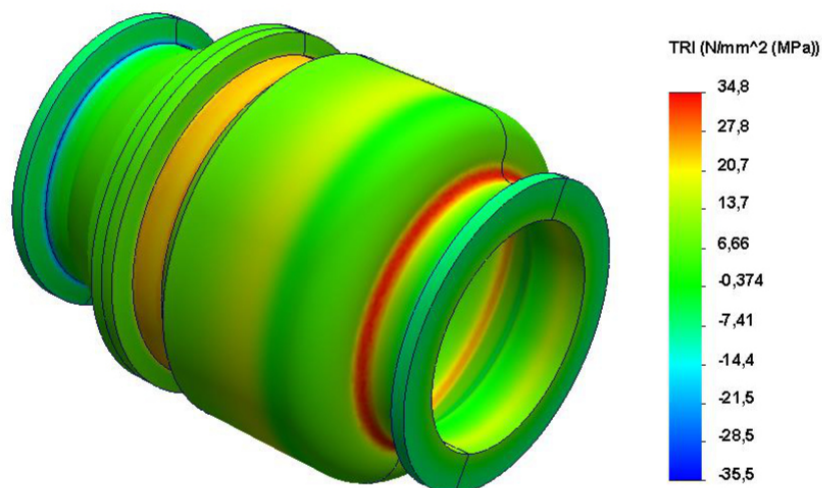
KONSTRUKCJA

Korpus zaworu został zaprojektowany i zwymiarowany zgodnie z normą [EN-13445](#): Nieogrzewane płomieniem naczynia ciśnieniowe wykonane z austenitycznej stali nierdzewnej.

Normy odniesienia dla przemysłowych i metalowych zaworów zwrotnych: [EN-19](#), [EN-16767](#).

Normy dotyczące wymiarowania grubości ścianek zaworów przemysłowych: [EN-12516](#).

Korpus zaworu został poddany specjalistycznym analizom MES (Metoda Elementów Skończonych) przy użyciu dedykowanego oprogramowania.



PODSTAWA MONTAŻOWA SIŁOWNIKA

- Zgodnie z normą EN ISO 5211

WYMIARY SERWISOWE

- Zgodnie z normami: EN ISO 558
- ISO 5752,
- API 609

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

NORMY I PRZEPISY

EUROPEJSKIE DYREKTYWY ODNIESIENIA

Zawory zwrotne **TASSALINI** są zgodne z następującą dyrektywą:

Dyrektywa PED (2014/68/UE) dotycząca projektowania urządzeń ciśnieniowych.

Dyrektywa PED (2014/68/UE) ma zastosowanie do projektowania, wytwarzania oraz oceny zgodności urządzeń poddawanych najwyższemu dopuszczalnemu ciśnieniu przekraczającemu 0,5 bar. Z jej zakresu wyłączone są urządzenia stosowane w sieciach poboru, dystrybucji i odprowadzania wody. W zależności od rodzaju urządzenia ciśnieniowego, najwyższego dopuszczalnego ciśnienia (PS), średnicy nominalnej (DN), stanu skupienia medium (ciecz, gaz lub para) oraz stopnia stwarzanego przez nie zagrożenia (grupa 1/2)*, dyrektywa klasyfikuje urządzenia do różnych kategorii (Artykuł 4.3, I, II, III, IV), które są niezbędne do oceny zgodności i oznakowania CE. Urządzenia zdefiniowane w Artykule 4.3 dyrektywy nie mogą posiadać oznakowania CE.

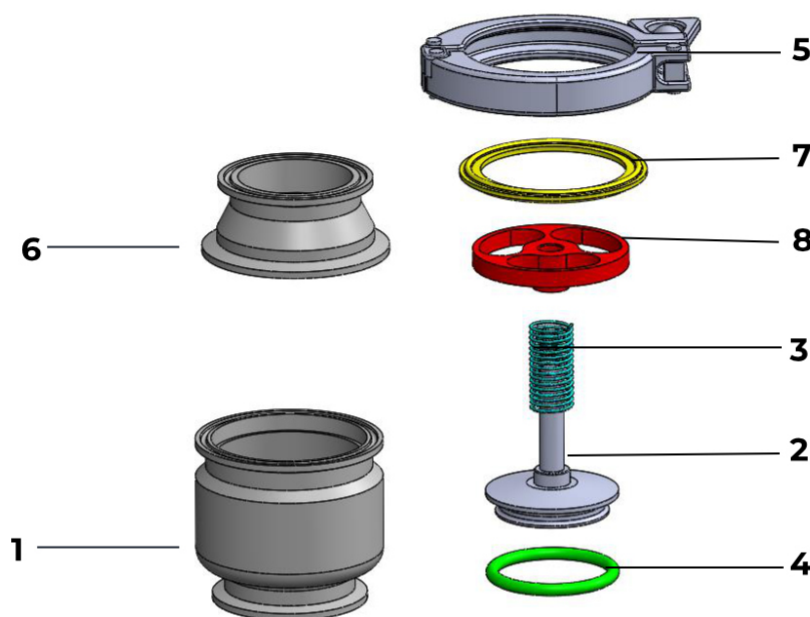
- Grupa 1: obejmuje media niebezpieczne (zgodnie z dyrektywą 67/548/EWG): wybuchowe, skrajnie łatwopalne, wysoce łatwopalne, łatwopalne, bardzo toksyczne, toksyczne oraz utleniające.
- Grupa 2: obejmuje wszystkie pozostałe media.

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI



KOMPONENTY I MATERIAŁY



N° Opis	Szt.	Materiał	EN	ASTM
1 Korpus zaworu	1	Stal nierdzewna	X2CrNi 17-12-2	Aisi 316L
2 Grzybek	1	Stal nierdzewna	X2CrNi 17-12-2	Aisi 316L
3 Sprężyna	1	Stal nierdzewna	X5CrNi 17-12-2	Aisi 316
4 Uszczelka grzyba	1	PTFE-EPDM-VMQ-FPM/FKM	RIF. EN 13000-1:2021	-
5 Złącze Clamp	1	Stal nierdzewna	X2CrNi 18-10	Aisi 304
6 Redukcja	1	Stal nierdzewna	X2CrNi 17-12-2	Aisi 316L
7 Uszczelka	1	PTFE-EPDM-VMQ-FPM/FKM	RIF. EN 13000-1:2021	-
8 Membrana	1	Stal nierdzewna	X2CrNi 17-12-2	Aisi 316L

Wydanie 1.0 Lipiec 2023
© Avirago. Wszelkie prawa zastrzeżone. Zakaz kopiowania, edycji i rozpowszechniania treści oraz grafik bez pisemnej zgody.

Producent:
Tassalini S.p.A

Oficjalny Przedstawiciel w Polsce:
Avirago

**SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT**

TASSALINI 

MONTAŻ I KONSERWACJA

Poniżej przedstawiono uwagi, które należy uwzględnić podczas instalacji i konserwacji zaworu. W celu uzyskania szczegółowych instrukcji należy zapoznać się z instrukcją obsługi i konserwacji konkretnego produktu.

W przypadku pytań lub potrzeby uzyskania szczegółowych informacji, prosimy o kontakt z naszym biurem technicznym.

OGÓLNE WYTYCZNE: MONTAŻ

Wszystkie czynności instalacyjne muszą być wykonywane zgodnie z lokalnymi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Wszystkie elementy powinny być obsługiwane przez doświadczonych specjalistów.

Konserwacja zaworów zwrotnych należy do obowiązków personelu przeszkolonego technicznie i posiadającego odpowiednie kwalifikacje.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac należy upewnić się, że w rurociągu nie znajduje się płyn pod ciśnieniem ani płyn o wysokiej temperaturze. Operator nigdy nie powinien być narażony na potencjalne zagrożenia.

Należy odpowiednio wyrównać rury, aby uniknąć poddawania korpusu zaworu nadmiernym naprężeniom. Należy sprawdzić kompatybilność wszelkich kołnierzy przyłączeniowych z ciśnieniem roboczym: wartość PN kołnierzy powinna być równa lub wyższa od ciśnienia roboczego.

OGÓLNE WYTYCZNE: KONSERWACJA

Konserwacja powinna być wykonywana przez doświadczony i wykwalifikowany personel.

Wszelkie czynności konserwacyjne, niezależnie od ich rodzaju, należy przeprowadzać zgodnie z lokalnymi przepisami bezpieczeństwa.

Zawory wymagają specyficznych zabiegów konserwacyjnych, aby zapewnić ich maksymalną żywotność.

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE

Zawory zwrotne **TASSALINI** są dostępne w różnych wersjach. Jak wskazano we wstępie do niniejszej dokumentacji technicznej, prezentowane zawory są oferowane z następującymi przyłączami:

641 WE-WE: korpus DO SPAWANIA – redukcja DO SPAWANIA

642 ME-EE: korpus GWINTOWANY – redukcja DO ROZWALCOWANIA

643 ME-ME: korpus GWINTOWANY – redukcja GWINTOWANA

644 ME-WE: korpus GWINTOWANY – redukcja DO SPAWANIA

Zaznacza się, że model zaworu 643 jest dostarczany wyłącznie na specjalne życzenie klienta.

WARUNKI ROBOCZE:

Opis	Temp. robocza min. / max. [°C]	Temp. robocza min. / max. [°F]	Maks. ciśnienie robocze [bar]
Zawór	-10 +95	+15 +205	10
PTFE	-10 +150	+15 +300	10
EPDM	-30 +140	-20 +280	10
SILIKON	-50 +200	-60 +390	10
FPM	-15 +220	+5 +430	10

WYKOŃCZENIE WEWNĘTRZNE: Ra Inf. = 0,8 µm

PRÓBA SZCZELNOŚCI ZAMKNIĘCIA: 0.7 bar

PRÓBA CIŚNIENIOWA KORPUSU: 15 bar

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE

KODOWANIE PRODUKTU DLA ZAWORU ZWROTNEGO

Oto przewodnik dotyczący prawidłowego oznaczania komponentów na etapie ich doboru.

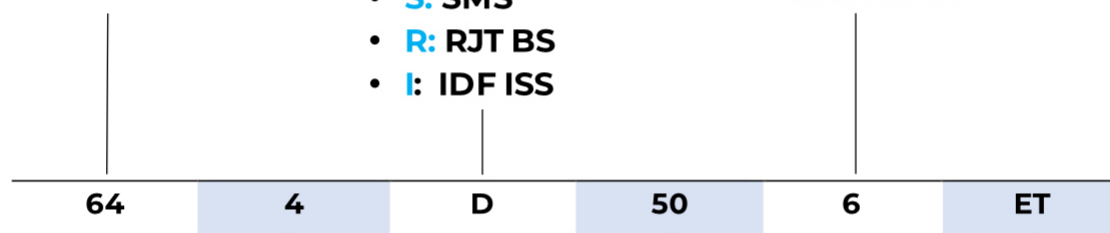
Wewnętrzny kod
identyfikacyjny dla
ZAWORU ZWROTNEGO

Norma odniesienia:

- **D**: DIN
- **S**: SMS
- **R**: RJT BS
- **I**: IDF ISS

Materiał korpusu:

- **6**: AISI 316L
- **4**: AISI 304L



Średnica

Rodzaj zakończenia

- **1**: WE-WE
- **2**: ME-EE
- **3**: ME-ME
- **4**: ME-WE

Rodzaj uszczelnień i korka korpusu*

***Kombinacja materiałów: wg wyboru klienta**

	KORPUS	KOREK
NT	NBR	PTFE
ET	EPDM	PTFE
E	EPDM	EPDM
S	VMQ	VMQ
V	FPM-FKM	FPM-FKM
T	PTFE	PTFE

SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

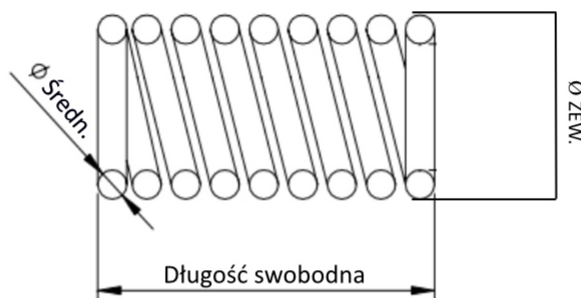
TASSALINI



DANE TECHNICZNE

WYMIAR SPRĘŻYNY

Sprężyny wykonane ze stali **AISI 316**, dostarczane z atestem wg **EN 10204-3.1**.



Średnica zaworu	KOD SPRĘŻYNY	Ø ZEWN. [mm]	Ø DRUTU [mm]	DŁUGOŚĆ SWOBODNA [mm]	Liczba zwojów
12	640 12 # 03	12.6	0.8	44	20
19	640 19 # 03	14	0.9	60	16
25/34	640 25/34 # 03	17.5	1	72	17 ³ / ₄
38/40	640 38/40 # 03	18.1	1.3	70	18
51/52	640 51/52 # 03	18	1.3	72	15
63/70	640 63/70 # 03	18.5	1.5	72	18 ¹ / ₂
76/80	640 76/80 # 03	24.4	2	70	16
101	640 101 # 03	25.1	2.3	82	16
125	640 125 # 03	33	3.5	100	10
150	640 150 # 03	36.4	3.2	115	10

Wydanie 1.0 Lipiec 2023
© Avirago. Wszelkie prawa zastrzeżone. Zakaz kopiowania, edycji i rozpowszechniania treści oraz grafik bez pisemnej zgody.

Producent:
Tassalini S.p.A

Oficjalny Przedstawiciel w Polsce:
Avirago

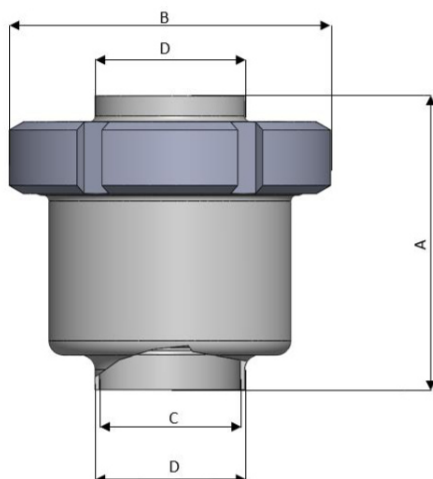
SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE-STANDARD DIN

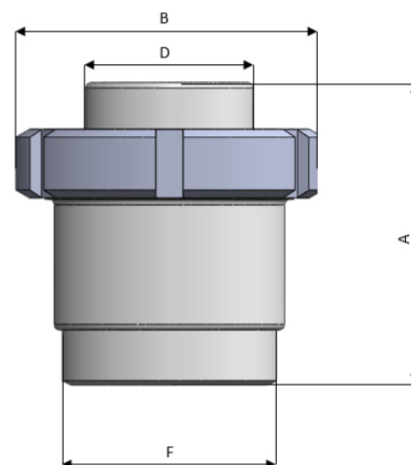
ZAWÓR TYPU DIN:

641 D: ZAKOŃCZENIA DO SPAWANIA



DN	A	B	C	D	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	87.0	78.0	25.0	28.0	1100
32	89.0	92.0	31.0	34.0	1650
40	97.0	92.0	37.0	40.0	1530
50	101.5	112.0	49.0	52.0	2440
65	119.5	138.0	66.0	70.0	4010
80	132.0	148.0	81.0	85.0	5340
100	118.0	148.0	97.6	101.6	6330
104	118.0	148.0	100.0	104.0	6330

642 D: ZAKOŃCZENIA GWINTOWANE – DO ROZWALCOWANIA



DN	A	B	D	F	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	89.0	78.0	35.0	52-6	1120
32	94.0	92.0	41.0	58-6	1670
40	105.0	92.0	48.0	65-6	1560
50	109.5	112.0	61.0	78-6	2500
65	132.5	138.0	79.0	95-6	4170
80	133.5	148.0	93.0	110-4	5500
100	126.0	158.0	114.0	130-4	7050
104	126.0	158.0	114.0	130-4	7050

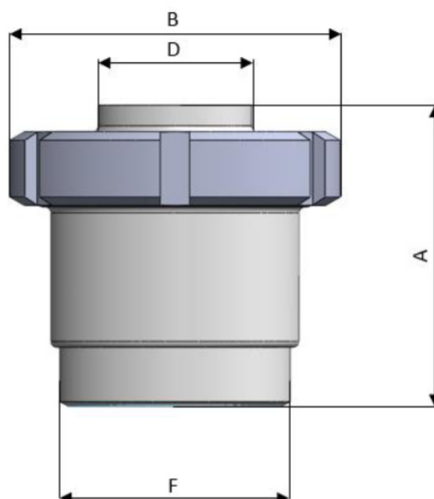
SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE-STANDARD DIN

ZAWÓR TYPU DIN:

644 D: ZAKOŃCZENIA GWINTOWANE – DO SPAWANIA



DN	A	B	D	F	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	87.0	78.0	28.0	52-6	1100
32	89.0	92.0	34.0	58-6	1650
40	97.0	92.0	40.0	65-6	1530
50	101.5	112.0	52.0	78-6	2440
65	119.5	138.0	70.0	95-6	4010
80	132.0	148.0	85.0	110-4	5340
100	118.0	148.0	101.6	130-4	6330
104	118.0	148.0	104.0	130-4	6330

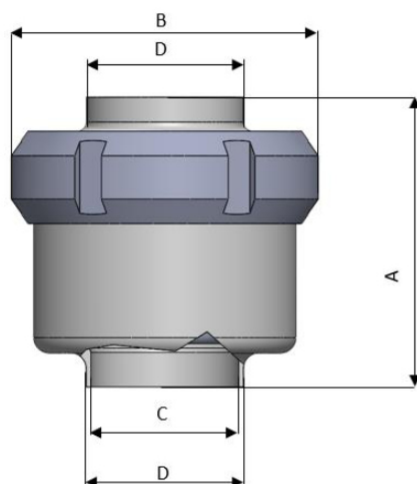
SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE - STANDARD SMS

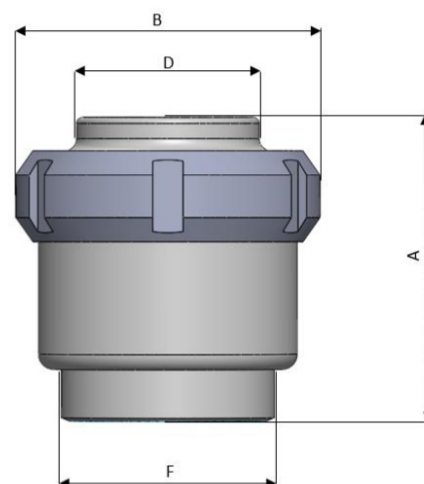
ZAWÓR TYPU SMS:

641 S: ZAKOŃCZENIA DO SPAWANIA



DN	A	B	C	D	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	76.0	74.0	22.4	25.4	1100
38	98.0	84.0	35.1	38.1	1530
51	94.0	100.0	47.8	50.8	2440
63	108.0	114.0	60.5	63.5	4010
76	126.0	154.0	72.9	76.2	5340
101	118.0	154.0	97.6	101.6	6330

642 S: ZAKOŃCZENIA GWINTOWANE – DO ROZWALCOWANIA



DN	A	B	D	F	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	79.5	74.0	32.0	40-6	1120
38	102.0	84.0	48.0	60-6	1560
51	100.0	100.0	61.0	70-6	2500
63	122.5	114.0	73.5	85-6	4170
76	132.0	154.0	86.0	98-6	5550
101	127.0	154.0	116.0	132-6	7050

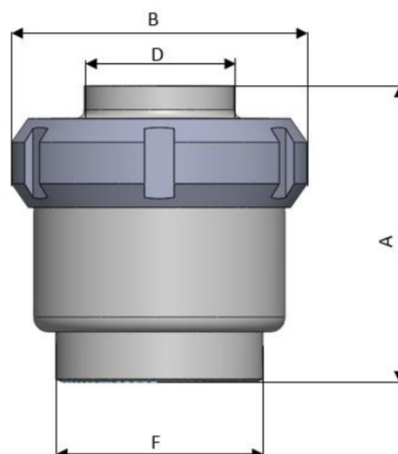
SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE - STANDARD SMS

ZAWÓR TYPU SMS:

644 S: ZAKOŃCZENIA
GWINTOWANE – DO
SPAWANIA



DN	A	B	D	F	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	79.5	74.0	25.4	40-6	1100
38	102.0	84.0	38.1	60-6	1530
51	100.0	100.0	50.8	70-6	2440
63	122.5	114.0	63.5	85-6	4010
76	132.0	154.0	76.2	98-6	5340
101	127.0	154.0	101.6	132-6	6330

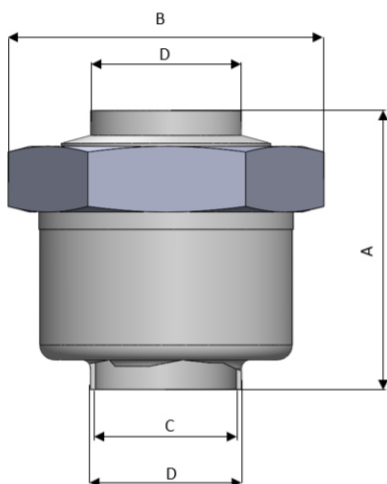
SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE -STANDARD RJT BS

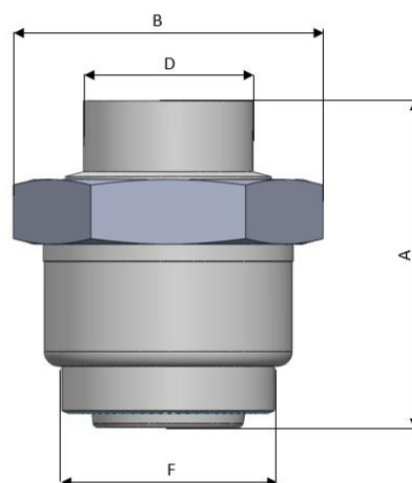
ZAWÓR TYPU RJT BS:

641 S: ZAKOŃCZENIA DO SPAWANIA



DN	A	B	C	D	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	85.0	65.0	22.4	25.4	1100
38	94.0	80.0	35.1	38.1	1530
51	93.0	92.0	47.8	50.8	2440
63	106.0	104.0	60.5	63.5	4010
76	111.0	130.0	72.9	76.2	5340
101	118.0	130.0	97.6	101.6	6330

642 S: ZAKOŃCZENIA GWINTOWANE – DO ROZWALCOWANIA



DN	A	B	D	F	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	92.0	65.0	32.5	46-8	1120
38	104.0	80.0	45.0	58-8	1560
51	106.0	92.0	58.0	73-6	2500
63	125.5	104.0	70.5	85-6	4170
76	128.0	130.0	83.5	98-6	5500
101	124.0	130.0	109.5	123-6	7050

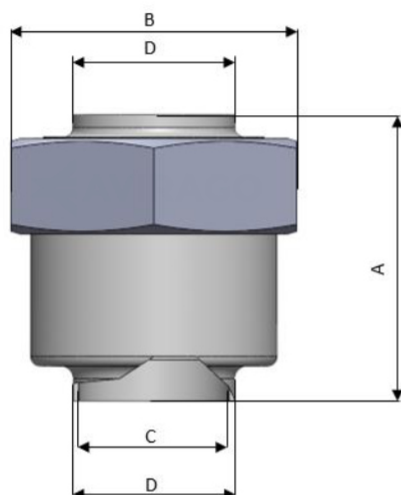
SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

DANE TECHNICZNE - STANDARD IDF ISS

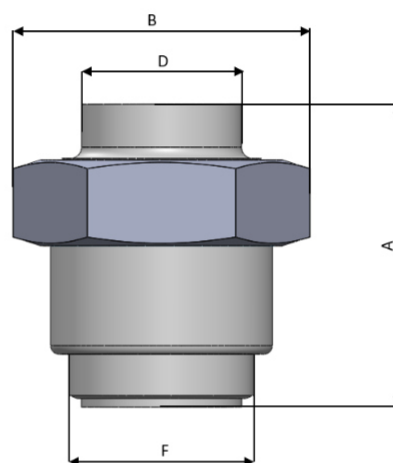
ZAWÓR TYPU IDF ISS:

641 S: ZAKOŃCZENIA DO SPAWANIA



DN	A	B	C	D	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	83.0	60.0	22.4	25.4	1100
38	91.0	75.0	35.1	38.1	1530
51	106.0	90.0	47.8	50.8	2440
63	123.0	105.0	60.5	63.5	4010
76	130.5	134.0	72.9	76.2	5340
101	135.0	134.0	97.6	101.6	6330

642 S: ZAKOŃCZENIA GWINTOWANE – DO ROZWALCOWANIA



DN	A	B	D	F	Waga
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[gr]
25	83.0	60.0	28.0	37-8	1120
38	91.0	75.0	42.5	50-8	1560
51	106.0	90.0	56.0	64-8	2500
63	123.0	105.0	69.5	77-8	4170
76	130.5	134.0	82.0	91-8	5500
101	135.0	134.0	108.4	118-8	7050



SINCE 1922,
PRECISION MADE GREAT

TASSALINI 

PRAWA AUTORSKIE I ZASTRZEŻENIA

Kopiowanie zawartości niniejszego dokumentu, nawet w części, jest zabronione bez zgody firmy **TASSALINI S.p.a.**, która zastrzega sobie wszelkie prawa.

Wykorzystanie informacji i danych zawartych w tym dokumencie odbywa się na wyłączną odpowiedzialność klienta/użytkownika końcowego.

Autor nie ponosi odpowiedzialności za bezpośrednie, pośrednie lub wtórne szkody wynikające z decyzji podjętych na podstawie treści niniejszej publikacji.