

Príloha č. 2 – Technická špecifikácia

Špecifikácia armatúr:

	Uzatváracie armatúry
1.	Odvzdušňovacia armatúra - V 30 121 5100 DN 15, PN 100
	Odvodňovacie armatúry K 1 para – voda
2.	Odvodňovacia armatúra para – voda- V 30 121 5100 DN 25, PN 100
3.	Odvodňovacia armatúra para – voda- V 41 111 563 DN 50, PN 100
4.	Odvodňovacia armatúra - V 30 121 563 DN 50, PN 100
5.	Odluhovacia armatúra- V 30 121 5100 DN 25, PN 100
6.	Vypúšťacia armatúra - V 30 121 5100 DN 40, PN 100
7.	Vypúšťacia armatúra -AUMA V 30 123 5100 DN 40, PN 100
	Ohrev primárneho vzduchu K 1
8.	CNU 117 540 DN 50, PN 40
9.	V 30 111 540 DN 50, PN 40
10.	Z 15 111 540 DN 50, PN 40
11.	V 30 121 540 DN 15, PN 40
	Poistné ventily:
12.	Poistný ventil rozdeľoč pary P 51 217 540.11 DN 150, PN 40
13.	Poistný ventil kotla PV LESER 4572 DN 50, PN 160
14.	Poistný ventil napájanie nádrže P 57 217 540, DN 65, PN 40
15.	Poistný ventil napájanie nádrže, P 57 217 540, DN 80, PN 40
16.	Poistný ventil vzdušník - P 16 217 616, DN 50, PN 16
17.	Poistný ventil vzdušník -P 15 217 616 ,DN 50, PN 16
18.	Poistný ventil vzdušník -P 16 217 616, DN 25, PN 16

Súpis prác, popis technológie opravy.

Požadované maximálne práce na armatúrach budú v rozsahu:

Uzatváracie armatúry prírubové:

- Rozobratie armatúr
- Čistenie jednotlivých dielov armatúr.
- Zhodnotenie technického stavu jednotlivých dielov, kontrola miery poškodenia, určenie spôsobu opravy poškodených dielov.
- Oprava poškodených dielov vykonávame na obrábacích strojoch sústružením, brúsením.
- Tesniace plochy kuželky a sedla armatúry pri hrubom poškodení oprava sústružením, brúsenie a lapovanie.
- Tesniace plochy kuželky a sedla armatúry lapovanie na požadovanú kvalitu.
- Výmena starých tesnení na deliacej rovine armatúr a výmena upchávky.
- Poskladanie jednotlivých dielov armatúry.
- Tlaková skúška opravenej armatúry. Kontrola tesnosti tesniacich plôch a upchávky armatúry.

- Oprava prípadných netesností.
- Povrchová úprava armatúry.

Práce na navarovacích armatúrach sú v rozsahu ako pri prírubových armatúrach s tým rozdielom, že zvršok armatúr bude oprava vykonávaná v priestoroch dodávateľa a práce na telese budú vykonávané v priestoroch obstarávateľa.

Poistné ventily:

- Poistný ventil bude rozobraný na jednotlivé diely.
- Čistenie jednotlivých dielov poistného ventilu.
- Kontrola technického stavu a miery poškodenia jednotlivých dielov,
- Pri oprave hrubého poškodenia jednotlivých dielov - sústruženie a brúsenie.
- Kontrola tesniacich plôch kuželky a sedla poistného ventilu. Pri hrubom poškodení tesniacich plôch - oprava sústružením, brúsením.
- Tesniacu plochu kuželky a sedla poistného ventilu lapovanie na požadovanú kvalitu.
- Poistný ventil poskladať, doplniť tesniacim materiálom a natlakovať.
- Pri tlakovej skúške nastaviť požadovaný otvárací pretlak.
- Vykonanie povrchovej úpravy poistného ventilu.

Ku každému nastavenému poistnému ventilu vystaviť protokol o tlakovej skúške a nastavení otváracieho pretlaku.