

# STANDARD 11 - 14

## Warunki techniczne do projektowania urządzeń i przyłączy wod-kan.

### DOTYCZY:

Armatury zaporowej i hydrantów na sieciach wodociągowych.

### TREŚĆ:

#### Armatura zaporowa

1. Korpus i pokrywa wykonana z żeliwa sferoidalnego.
2. Klin zasuwu z nawulkanizowaną powłoką syntetyczną z atestem PZH, wyposażoną w łożyska ślizgowe.
3. Wrzeciono ze stali nierdzewnej z walcowanym i polerowanym gwintem, od średnicy 250mm łożyskowane.
4. Uszczelnienie główne wrzeciona na bazie uszczelki manszetowej lub równoważne.
5. Śruby łączące pokrywę z korpusem wpuszczone i zabezpieczone masą zalewową.
6. Nakrętka klina wykonana z metalu kolorowego.
7. Zabezpieczenie antykorozyjne zgodnie z zaleceniami znaku jakości RAL.

#### Hydranty

1. Głowice wykonane z żeliwa sferoidalnego lub aluminium.
2. Zamknięcie kulowe.
3. Kolumna wykonana ze stali nierdzewnej, żeliwa sferoidalnego lub aluminium.
4. Wszystkie części zewnętrzne wykonane z materiałów odpornych na korozję, wrzeciono wykonane ze stali nierdzewnej z walcowanym i polerowanym gwintem.
5. Wrzeciono uszczelnione uszczelkami typu „oring”.
6. Możliwość całkowitego odwodnienia kolumny w stanie zamkniętym – ilość pozostałej wody = 0
7. Zabezpieczenie antykorozyjne zgodnie z zaleceniami znaku jakości RAL.
8. Hydrant nadziemny, łamany.
9. Hydrant doposażony w otulinę odwodnienia.
10. Każdy hydrant musi posiadać sygnaturę „Olsztyn”.

#### Obudowa do zasuw

1. Do zamykania/otwierania armatury zaporowej dopuszczalne są tylko obudowy sztywne – docinane na wymiar bezpośrednio na budowie.
2. Kaptur górny i sprzęgło dolne ma być wykonane z żeliwa sferoidalnego.
3. Kaptur górny malowany powłoką na bazie żywicy epoksydowej, min 250µm.
4. Kaptur przymocowany śrubą nierdzewną do wrzeciona.
5. Rura osłonowa, kołnierz, kielich oraz podkładka oporowa wykonana z PE.
6. Do każdej obudowy dostawca dostarczy w komplecie połączenie sprzęgła z trzpieniem zasuwu za pomocą zawleczonej nierdzewnej.

7. Wrzeczono stanowi pręt ocynkowany ogniowo o profilu kwadratowym.
8. Kołek sprężysty łączący obudowę z zasuwą nawiertki – ma być wykonany ze stali nierdzewnej, w komplecie z obudową.
9. Zabezpieczenie przed korozją poprzez cynkowanie ogniowe.

**Do połączeń kołnierzowych należy stosować jedynie uszczelki gumowo-stalowe typu „G-S-W”, które mogą być stosowane przy montażu rurociągów stalowych, PCV i PE. Uszczelki muszą posiadać atest PZH i zostać odpowiednio dobrane do średnicy kołnierza.**

Powyższe wymogi poddawane będą w warunkach technicznych do projektowania sieci wodociągowych, wydawanych przez Dział Technicznych.

**PODSTAWA:**

Akceptacja ww. wymogów przez Urząd Miasta Olsztyna (pismo GKIS.2227.R.22/2002 z dnia 09.10.2017r.)  
Decyzja Prezesa Zarządu z dnia 03.12.2018r.  
Decyzja Prezesa Zarządu z dnia 31.10.2022r.