

EN 671-2:2012

Spis treści

stronica

Przedmowa	4
Wprowadzenie	5
1 Zakres normy	5
2 Powołania normatywne	5
3 Terminy i definicje	5
4 Wymagania	6
4.1 Postanowienia ogólne	6
4.2 Podawanie środka gaśniczego	6
4.2.1 Średnica węża	6
4.2.2 Minimalne natężenie przepływu	6
4.2.3 Efektywny zasięg rzutu	7
4.2.4 Prąd rozproszony	7
4.3 Niezawodność działania	7
4.3.1 Wąż – Postanowienia ogólne	7
4.3.2 Prądownica zamykana	7
4.3.3 Prądownica zamykana – Odporność na uderzenie	8
4.3.4 Prądownica zamykana – Moment obrotowy	8
4.3.5 Zawór odcinający wlotowy	8
4.3.6 Właściwości hydrauliczne – Odporność na ciśnienie wewnętrzne	8
4.3.7 Właściwości hydrauliczne – Zabezpieczenie łączników	8
4.4 Możliwość rozwijania węża	9
4.4.1 Zwijadło obrotowe Typ 1	9
4.4.2 Wsporniki wychylne Typ 1 i 3	9
4.4.3 Wąż – długość maksymalna	9
4.5 Kolor	9
4.6 Szafka	9
4.6.1 Postanowienia ogólne	9
4.6.2 Urządzenie otwierające/zamykające	9
4.6.3 Szafka do hydrantu wewnętrznego ręcznego z zaworem typu wzniosowego	9
4.6.4 Symbol identyfikacyjny	10
4.7 Aspekty trwałości	10
4.7.1 Trwałość niezawodności działania	10
5 Metody badań	10
5.1 Postanowienia ogólne	10
5.2 Podawanie środka gaśniczego	10
5.2.1 Średnica węża	10
5.2.2 Minimalne natężenie przepływu	10
5.2.3 Efektywny zasięg rzutu	10
5.2.4 Prąd rozproszony	10
5.3 Niezawodność działania	11
5.3.1 Wąż – Postanowienia ogólne	11
5.3.2 Prądownica zamykana	11
5.3.3 Prądownica zamykana – Odporność na uderzenie	11
5.3.4 Prądownica zamykana – Moment obrotowy	11
5.3.5 Zawór odcinający wlotowy	11
5.3.6 Właściwości hydrauliczne – Odporność na ciśnienie wewnętrzne	11
5.3.7 Właściwości hydrauliczne – Zabezpieczenie łączników	11
5.4 Możliwość rozwijania węża	11
5.4.1 Zwijadło obrotowe Typ 1	11
5.4.2 Wsporniki wychylne Typ 1 i 3	11
5.4.3 Wąż – Długość maksymalna	11
5.5 Kolor	12

5.6	Szafki	12
5.7	Aspekty trwałości	12
5.7.1	Trwałość niezawodności działania	12
6	Ocena zgodności	12
6.1	Postanowienia ogólne	12
6.2	Wstępne badania typu – Badania typu	12
6.2.1	Postanowienia ogólne	12
6.2.2	Próbki do badań	13
6.2.3	Sprawozdania z badań	13
6.3	Zakładowa Kontrola Produkcji (ZKP)	14
6.3.1	Postanowienia ogólne	14
6.3.2	Wymagania	14
6.3.3	Wymagania szczególne dotyczące wyrobu	16
6.3.4	Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego oraz ZKP	17
6.3.5	Stały nadzór nad ZKP	17
6.3.6	Procedura dotycząca modyfikacji	18
6.3.7	Wyroby jednostkowe, wyroby przed produkcją seryjną (np. prototypy) oraz wyroby produkowane w małej ilości	18
7	Znakowanie	19
8	Instrukcja	19
8.1	Instrukcje stosowania	19
8.2	Instrukcje montażu i konserwacji	19
Załącznik A (normatywny) Plan kolejności badań		20
Załącznik B (normatywny) Metoda badania odporności na korozję zewnętrzną		21
Załącznik C (normatywny) Próba starzenia materiałów z tworzyw sztucznych		22
Załącznik D (normatywny) Metoda badania odporności na korozję armatury wodnej		23
Załącznik E (normatywny) Metody badania prądownicy zamykanej		24
E.1	Odporność na uderzenie	24
E.2	Moment obrotowy	24
E.3	Kąt rozproszenia	24
E.4	Natężenie przepływu i zasięg rzutu	26
E.4.1	Natężenie przepływu	26
E.4.2	Zasięg rzutu	27
Załącznik F (normatywny) Metoda badania odporności na ciśnienie wewnętrzne		28
Załącznik ZA (informacyjny) Rozdziały niniejszej Normy Europejskiej powiązane z postanowieniami dyrektywy UE Wyroby budowlane		29
ZA.1	Zakres i istotne charakterystyki	29
ZA.2	Procedura oceny zgodności hydrantów wewnętrznych z węzłem płasko składanym	31
ZA.2.1	System oceny zgodności	31
ZA.2.2	Certyfikat zgodności WE	32
ZA.3	Oznakowanie CE i etykietowanie	33