

VENTIL UZAVÍRACÍ C09/C09.4

PN 10–40; DN 15–200; T_{max} : 400 °C



VENTIL UZAVÍRACÍ C09/C09.4

MÉDIUM

- voda, pára, plyny, oleje, ropné produkty, neagresivní a agresivní látky

PŘIPOJENÍ

- přírubové, přivařovací

OVLÁDÁNÍ

- ruční kolo, převodovka, elektropohon (na dotaz: dálkové ovládání, pneupohon)

POPIS

- ventil uzavírací C09 a ventil uzavírací s regulační kuželkou C09.4
- otáčivé stoupající vřeteno
- klasická třmenová konstrukce
- tvar tělesa je přímý
- těsnící plochy sedel navařeny tvrdokovem (mimo nerezové provedení)
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU, EN 13 709
- zkoušení probíhá dle EN 12266-1

MOŽNOSTI PROVEDENÍ

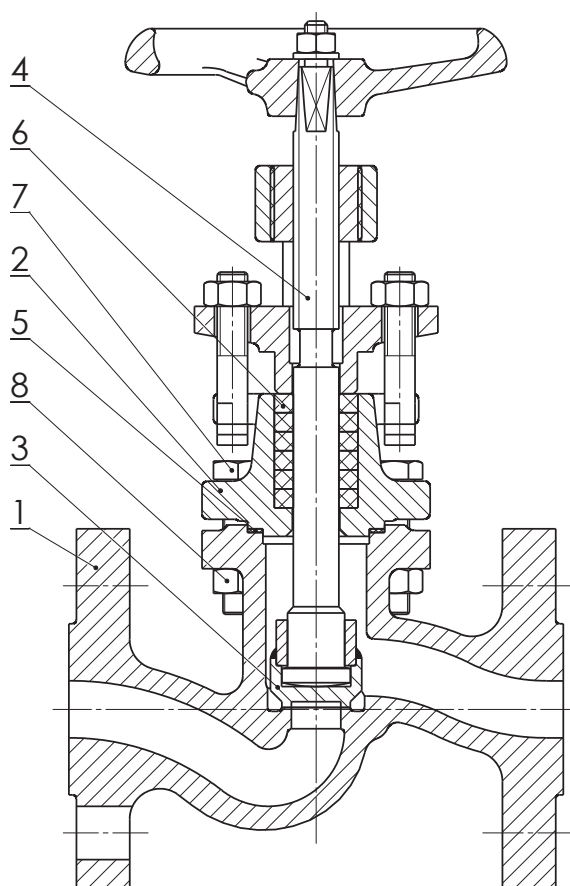
- regulační kuželka (pro hrubou regulaci)
- dle TRD 201
- TA-Luft

TLAKOTEPLOTNÍ SYSTÉM

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]										
		-50	-30	-10	50	100	150	200	250	300	350	400
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408) ¹⁾	10	10	10	10	10	9,3	8,4	7,8	7,3	-	-	-
	16	16	16	16	16	14,9	13,5	12,4	11,7	-	-	-
	25	25	25	25	25	23,3	21,1	19,4	18,3	-	-	-
	40	40	40	40	40	37,3	33,8	31,1	29,3	-	-	-
GX5CrNi19-10 (1.4308)	10	10	10	10	9,3	8,4	7,6	6,9	6,4	-	-	-
	16	16	16	16	14,9	13,5	12,1	11	10,3	-	-	-
	25	25	25	25	23,3	21,1	18,9	17,2	16,1	-	-	-
	40	40	40	40	37,3	33,8	30,2	27,6	25,8	-	-	-
G21Mn5 (1.1138)	10	-	10	10	10	9,2	8,7	7,9	7,2	6,5	-	-
	16	-	16	16	16	14,8	14	12,8	11,8	10,8	-	-
	25	-	25	25	25	23	21	19,2	18,2	17,2	-	-
	40	-	40	40	40	37	35	32	29,5	27	-	-
GP240GH (1.0619)	10	-	-	10	10	9,3	8,7	7,8	7,1	6,4	6	5,8
	16	-	-	16	16	14,9	13,9	12,4	11,4	10,3	9,6	9,2
	25	-	-	25	25	23,3	21,7	19,4	17,8	16,1	15	14,4
	40	-	-	40	40	37,3	34,7	30,2	28,4	25,8	24	23,1

1) Aplikace pro teploty od - 196 °C do + 250 °C na dotaz

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál											
1	Těleso	GP240GH (1.0619)					G21Mn5 (1.1138)					GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)
	Návar těsnící plochy	13Cr	13Cr	18Cr9Ni	18Cr9Ni	Stellite 6	13Cr	13Cr	18Cr9Ni	18Cr9Ni	Stellite 6		-
2	Třmen	GP 240 GH (1.0619)					G21Mn5 (1.1138)					GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)
3	Kuželka	P250GH (1.0460)					X6CrNiTi18-10 (1.4541)					X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6	18Cr9Ni	Stellite 6	Stellite 6	-						-
4	Vřeteno	X20Cr13 (1.4021)					X20Cr13 (1.4021)					X5CrNi18-10 (1.4301)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
5	Těsnění	Grafit										PTFE	
6	Ucpávkové těsnění	Grafit										PTFE	
7	Šroub	A2-70											
8	Matice	A2-70											

ROZMĚRY ARMATURY

1. Přírubové provedení

Stavební délka:

EN 558 – řada 1

Příruby:

EN 1092-1

2. Přivařovací provedení

Stavební délka:

EN 12982 – řada 1

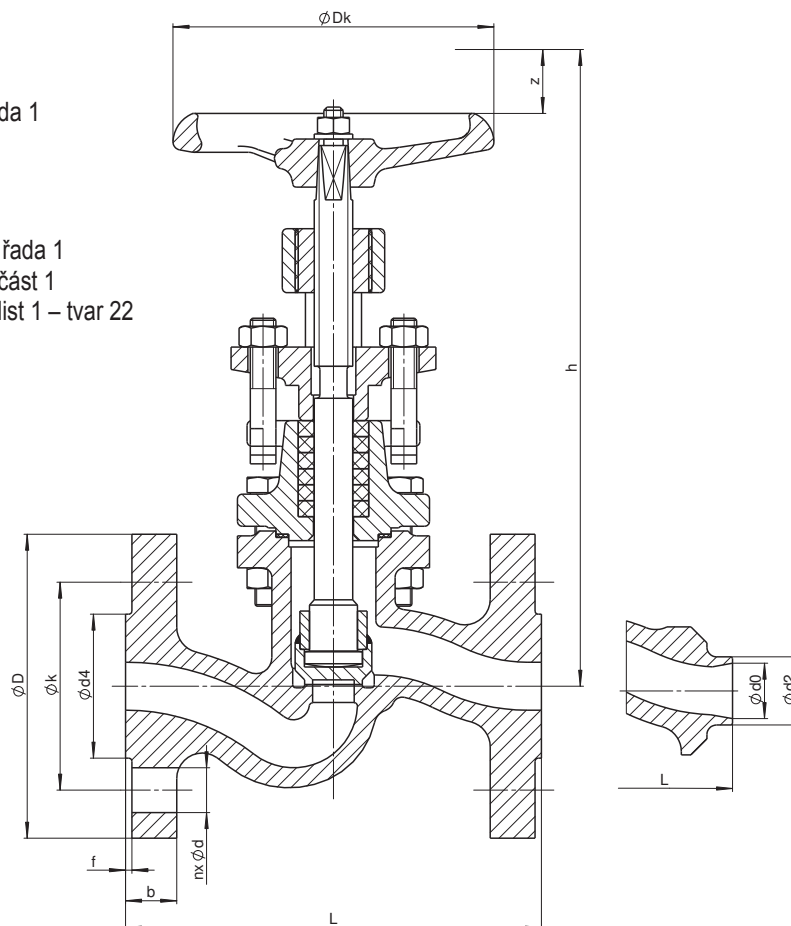
Rozměry přivařovacích konců:

DIN 3239 – část 1

Tvar přivařovacích konců:

DIN 2559 – list 1 – tvar 22

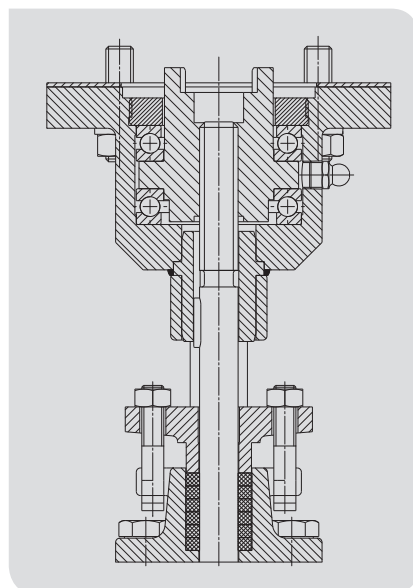
Jiné úpravy na dotaz



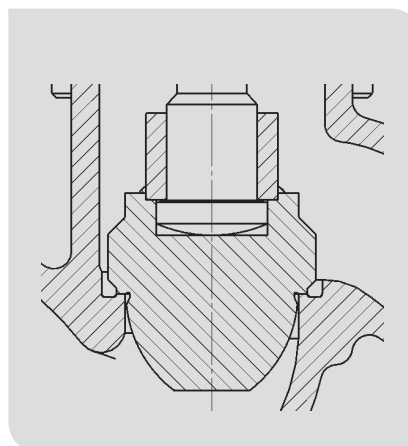
Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Zdvih	Ruční kolo	Přírubové provedení							Přivařovací provedení			
						PN	DN	L [mm]	h [mm]	z [mm]	Dk [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]
10, 16	15	130	200	20	125	4	14	65	95	16	45×2	3,5	22	17	2,9	21,3×2,0
	20	150	243	24	125	4	14	75	105	18	58×2	5,5	28	22	3,2	26,9×2,3
	25	160	250	30	125	4	14	85	115	18	68×2	6,0	34	28,5	3,5	33,7×2,6
	32	180	258	23	160	4	18	100	140	18	78×2	9,0	43	37	3,9	42,4×2,6
	40	200	290	30	200	4	18	110	150	18	88×3	12,0	49	43	6,2	48,3×2,6
	50	230	295	35	200	4	18	125	165	18	102×3	15,0	61	54	7,8	60,3×3,2
	65	290	320	25	200	8	18	145	185	18	122×3	22,0	77	69	17,0	76,1×3,6
	80	310	355	37	200	8	18	160	200	20	138×3	27,0	90	81	21,0	88,9×4,0
	100	350	390	45	250	8	18	180	220	20	158×3	39,0	115	104	32,0	114,3×5,0
	125	400	560	65	320	8	18	210	250	22	188×3	57,0	141	130,5	47,0	139,7×4,5
150	480	710	130	320	8	22	240	285	22	212×3	82,0	170	156,5	69,0	168,3×5,6	
10	200	600	874	104	630	8	22	295	340	24	268×3	194,5	222	204,5	179,5	219,1×7,1
16	200	600	874	104	630	12	22	295	340	24	268×3	194,3	222	204,5	179,5	219,1×7,1
25, 40	15	130	200	20	125	4	14	65	95	16	45×2	3,5	22	17	2,5	21,3×2,0
	20	150	243	24	125	4	14	75	105	18	58×2	5,5	28	22	4,0	26,9×2,3
	25	160	250	30	125	4	14	85	115	18	68×2	6,0	34	28,5	4,0	33,7×2,6
	32	180	258	23	160	4	18	100	140	18	78×2	9,0	43	37	6,0	42,4×2,6
	40	200	290	30	200	4	18	110	150	18	88×3	12,0	49	43	8,0	48,3×2,6
	50	230	295	35	200	4	18	125	165	20	102×3	15,0	61	54	11,0	60,3×3,2
	65	290	340	25	200	8	18	145	185	22	122×3	31,0	77	69	25,0	76,1×3,6
	80	310	355	37	250	8	18	160	200	24	138×3	36,0	90	81	29,0	88,9×4,0
	100	350	420	45	320	8	22	190	235	24	162×3	50,0	115	104	41,0	114,3×5,0
	125	400	570	65	400	8	26	220	270	26	188×3	83,0	141	130,5	72,0	139,7×4,5
150	480	665	65	500	8	26	250	300	28	218×3	112,0	170	156,5	97,0	168,3×5,6	
25	200	600	874	104	630	12	26	310	360	30	278×3	220,0	222	204,5	192,0	219,1×7,1
40	200	600	874	104	630	12	30	320	375	34	285×3	221,0	222	204,5	192,0	219,1×7,1

KONSTRUKČNÍ VARIANTY

ÚPRAVA PRO POHON – TVAR C DLE DIN 3338

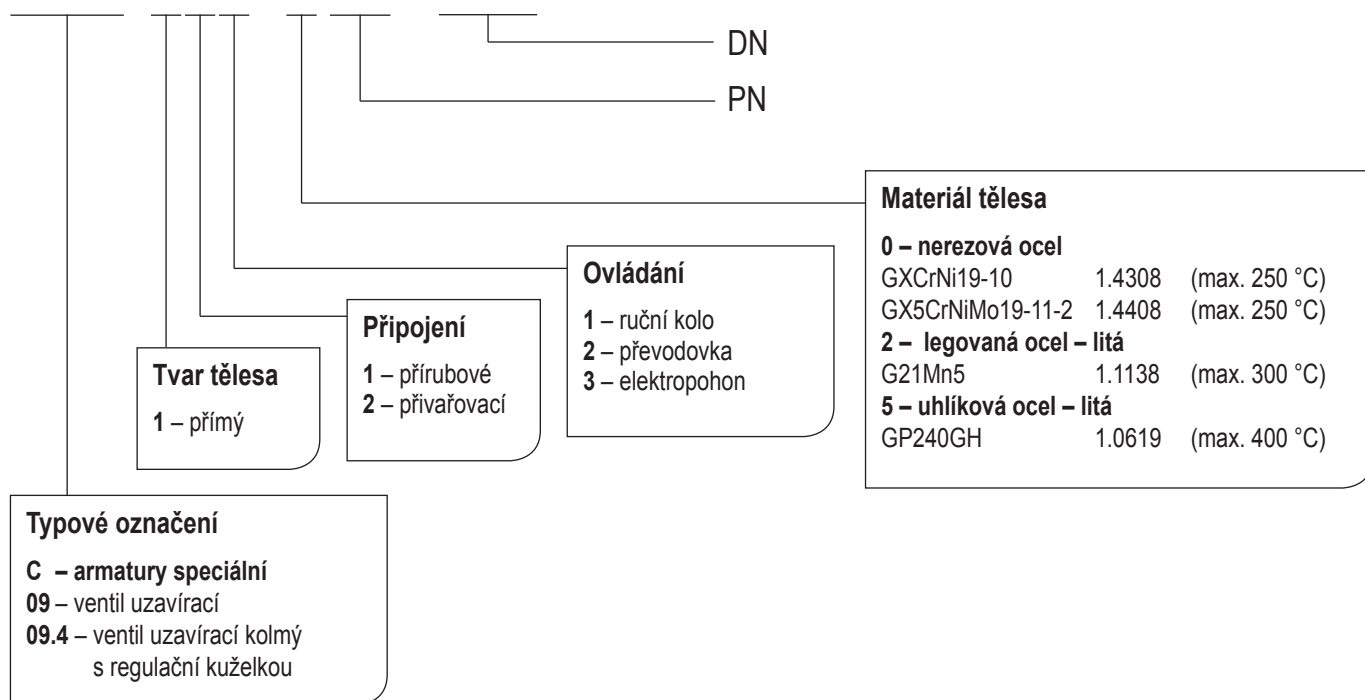


REGULAČNÍ KUŽELKA



ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

C09 111–540–150



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Armatura může být zabudována v jakékoli poloze. Médium musí proudit v souladu se směrem vyznačeným na tělese. Při montáži a provozu je nezbytné zohlednit tyto aspekty:

- provozní parametry musí odpovídat pracovním parametrům ventilu
- správná funkce armatury je ovlivněna přítomností nečistot v potrubí a proudícím médiu. Je nutné udržovat médium i potrubí čisté, například pomocí filtrů
- média musí být v souladu s korozní odolností materiálu armatury
- poškozená armatura se nesmí používat

Životnost armatury významně prodlužuje pravidelný servis a údržba prováděná vyškoleným personálem.