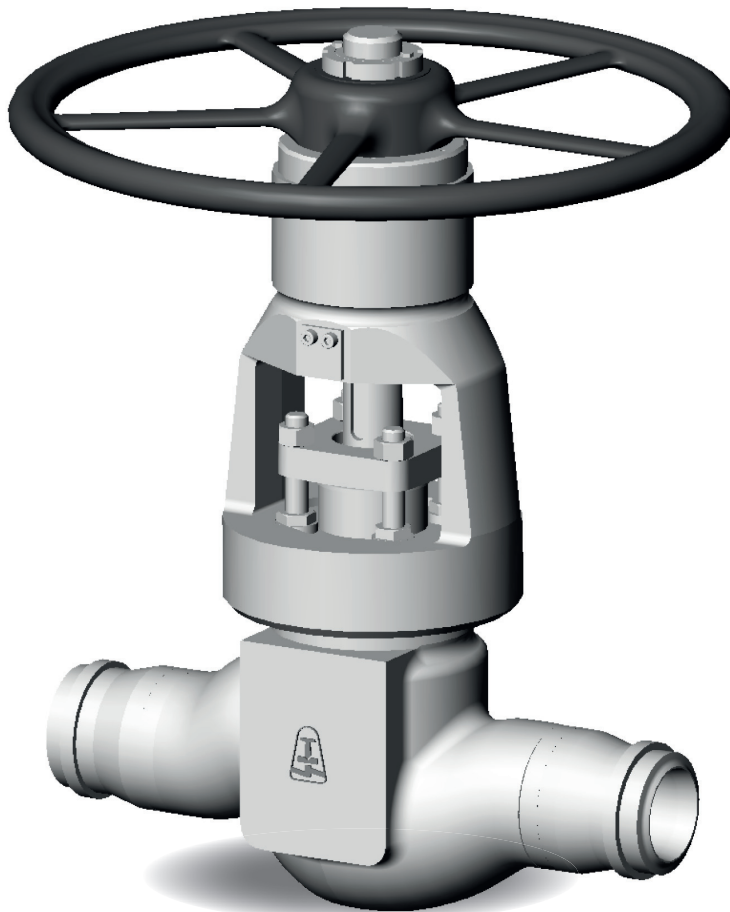


# VYSOKOTLAKÝ UZAVÍRACÍ VENTIL V58/V43

PN 160–400; DN 65–150;  $T_{\max}$ : 550 °C



VYSOKOTLAKÝ UZAVÍRACÍ VENTIL V58/V43

## MÉDIUM

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

## PŘIPOJENÍ

- přírubové, přivařovací, se šroubením, socket weld, kombinované

## OVLÁDÁNÍ

- ruční kolo, převodovka, elektropohon, úprava pro pneumatický nebo hydraulický pohon, dálkové ovládání

## POPIS

- vysokotlaký uzavírací ventil V58 a vysokotlaký uzavírací ventil s regulační kuželkou V43
- neotáčivé stoupající vřeten
- jednodílné těleso bez víka
- tvar tělesa je přímý
- kuželové sedlo
- těsnící plochy navařeny tvrdokovem 13Cr nebo stellite 6
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU, EN 13 709
- zkoušení probíhá dle EN 12266-1

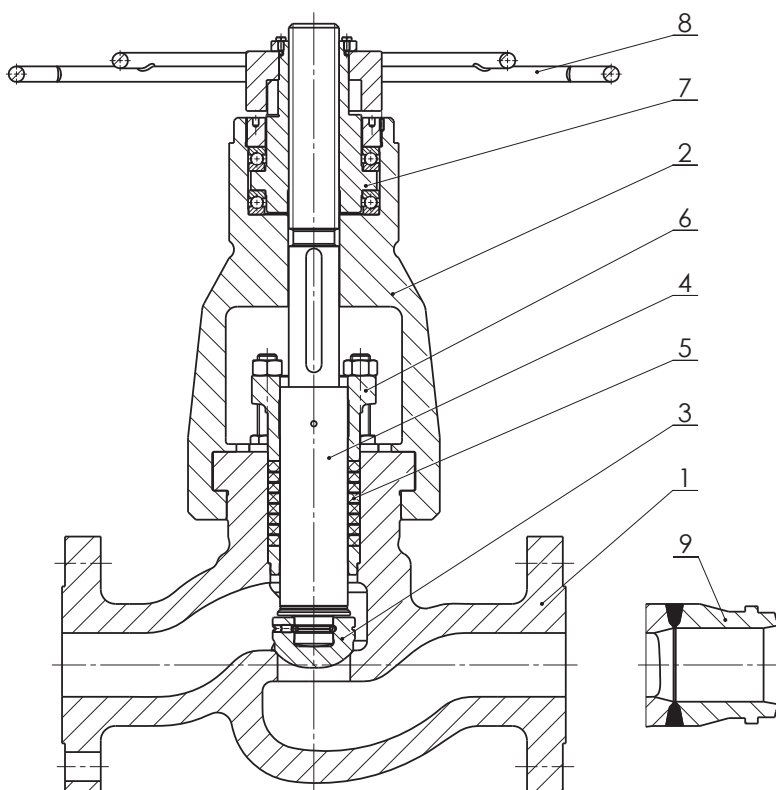
## MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- regulační kuželka (pro hrubou regulaci) – V43
- s vnějším obtokem (pro DN 80–150 standard u uzavíracího provedení)
- úprava pro elektropohon
- ukazatel polohy
- zámek

## TLAKOTEPLTNÍ SYSTÉM

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																			
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	425	450	475	500	510	520	530	540	545	550	
G17CrMo5-5 (1.7357)	160	160	160	160	160	160	160	160	153	143	133	129	126	111	77,6	66,4	56,8	48,8	42	39,2	36,4
	250	250	250	250	250	250	250	250	239	223	208	202	197	173	121	103	88,7	76,2	65,6	61,2	56,8
	320	320	320	320	320	320	320	320	306	286	266	259	252	222	155	132	113	97,6	84	78,4	72,8
	400	400	400	400	400	400	400	400	383	358	333	324	316	278	194	166	142	122	105	98	91
GP240GH (1.0619)	160	160	160	160	157	128	110	94.1	88.3	78.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	245	196	172	147	137	123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	314	245	221	188	177	157	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	400	392	314	275	235	221	196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	160	160	160	129	115	102	95	87	83	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	202	180	160	148	136	130	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	259	231	205	190	175	167	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	323	289	257	238	219	209	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál		
1	Těleso	GP240GH/1.0619	G17CrMo5-5/1.7357	GX5CrNiMo19-11-2/1.4408
	Návar těsnící plochy tělesa	13Cr	Stellite 6	Stellite 6
2	Třmen	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357
3	Kuželka	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
	Návar těsnící plochy kuželky	Kaleno	Stellite 6	Stellite 6
4	Vřeten	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
5	Ucpávkové těsnění	Grafit		
6	Víko ucpávky	GP240GH/1.0619+N	GP240GH+N/1.0619+N	12 060.1
7	Vřetenová matice	CuAl10Fe3Mn2/2.0936	10S20/1.0721	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
8	Ruční kolo	EN-GJL-250/0.6025		
9	Nátrubek	P250GH/1.0460	13CrMo4-5/1.7335	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571

## ROZMĚRY ARMATURY

### 1. Přírubové provedení

Stavební délka: DIN 3202 – díl 1 – řada F2 (PN 160), řada F3 (PN 250)

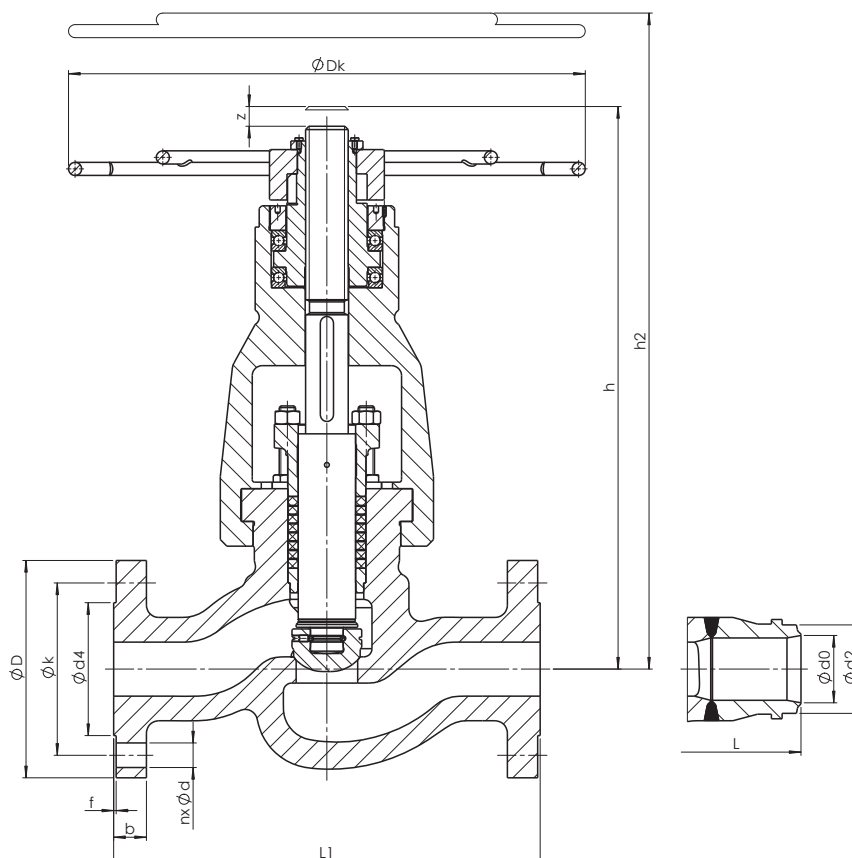
Příruby: EN 1092-1, (DIN 2501 – list 1/1972)

### 2. Přivařovací provedení

Stavební délka: dle standardu výrobce nebo dle požadavku zákazníka

Přivařovací konce: DIN 3239 – díl 1

Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22

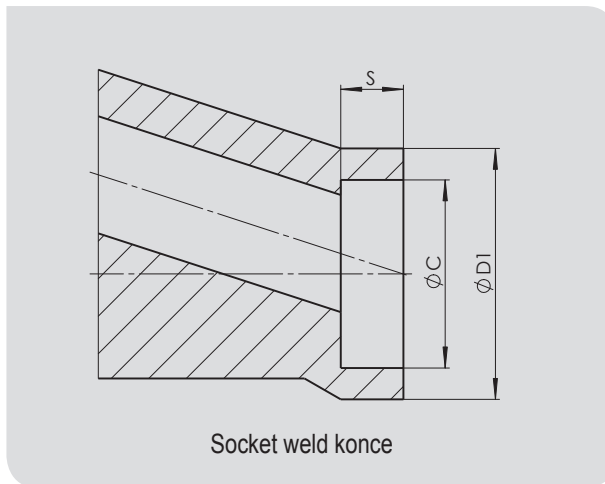
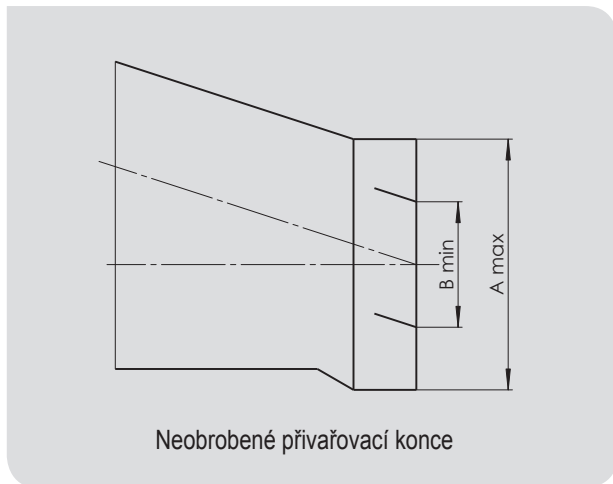


Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Zdvih	Ruční kolo	Stavební výška	Demontážní výška	Elektropohon – připojení dle ISO 5210	Přírubové provedení														Přivařovací provedení									
																					Socket weld dle ASME B16.11, resp. DIN3239-2 PN320 1)			Neobrobené přivařovací konce						
PN	DN	z [mm]	Dk [mm]	h [mm]	h2 [mm]	-	L1 [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]	d4xf [mm]	m [kg]	L [mm]	d2 [mm]	d0 [mm]	D1 <sub>-0,5</sub> [mm]	C <sup>+0,2</sup> [mm]	s <sub>min</sub> [mm]	A <sub>max</sub> [mm]	B <sub>min</sub> [mm]	m [kg]	Rozměr trubky						
160	65	25	500	540	760	F14C	340	8	26	170	220	34	122×3	90	500	77	65	80,5	61,1	15,9	93	48	71	76,1×5,6						
	80	40	630	690	950	F16C	380	8	26	180	230	36	138×3	140	600	90	76,5	-	-	-	116	62	170	88,9×6,3						
	100	40	630	690	950	F16C	430	8	30	210	265	40	162×3	140	600	115	98,5	-	-	-	138	84	175	114,3×8						
	125	65	710	870	1160	F25C	500	8	33	250	315	44	188×3	364	900	141	120,5	-	-	-	179	106	320	139,7×10						
	150	65	710	870	1160	F25C	550	12	33	290	355	50	218×3	374	900	170	144,5	-	-	-	198	133	320	168,3×12,5						
250	65	25	500	540	760	F14C	400	8	26	180	230	42	122×3	97	500	77	59,5	80,5	61,1	15,9	93	48	71	76,1×8,8						
	80	40	630	690	950	F16C	450	8	30	200	255	46	138×3	154	600	115	93,0	-	-	-	116	62	170	2)						
	100	40	630	690	950	F25C	520	8	33	235	300	54	162×3	195	600	-	-	-	-	-	138	84	175	2)						
	125	65	710	870	1160	F25C	600	12	33	275	340	60	188×3	423	900	-	-	-	-	-	179	106	320	2)						
	150	65	710	870	1160	F25C	700	12	36	320	390	68	218×3	473	900	-	-	-	-	-	198	133	320	2)						
320	65	25	500	540	760	F16C	-	-	-	-	-	-	-	-	500	90	68,0	-	-	-	93	48	71	88,9×11						
	80	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	115	87,5	-	-	-	116	62	170	2)						
	100	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	-	138	84	175	2)						
	125	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	179	106	320	2)						
	150	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	198	133	320	2)						
400	65	25	500	540	760	F16C	-	-	-	-	-	-	-	-	500	115	81,0	-	-	-	93	48	71	2)						
	80	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	115	81,0	-	-	-	116	62	170	2)						
	100	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	-	138	84	175	2)						
	125	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	179	106	320	2)						
	150	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	198	133	320	2)						

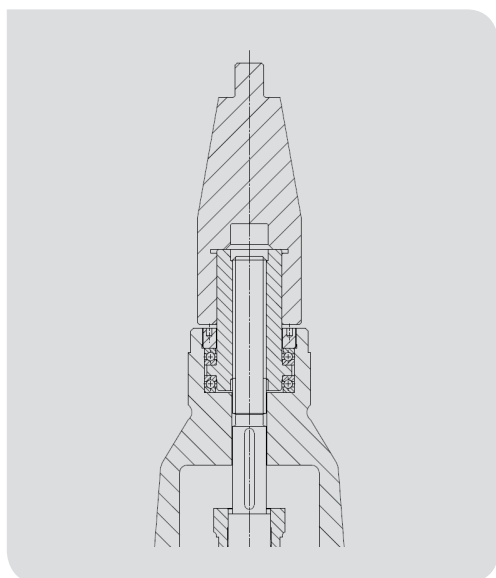
1) Socket weld a přivařovací konce pro vyšší tlaky na požadavek zákazníka

2) Rozměry na dotaz podle rozměrů Amax a Bmin

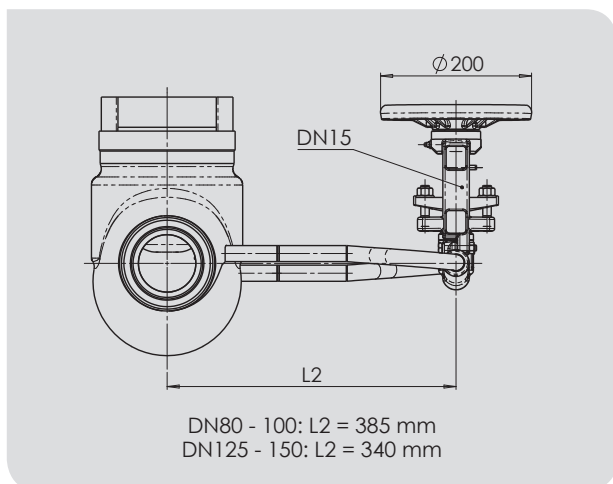
## PŘIVAŘOVACÍ KONCE



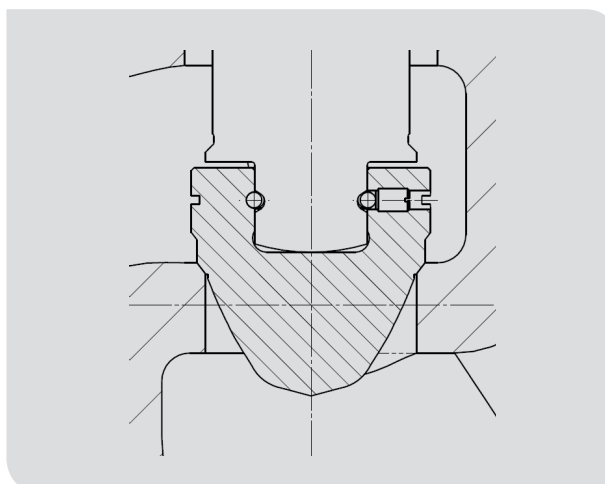
## DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



## OBTOK

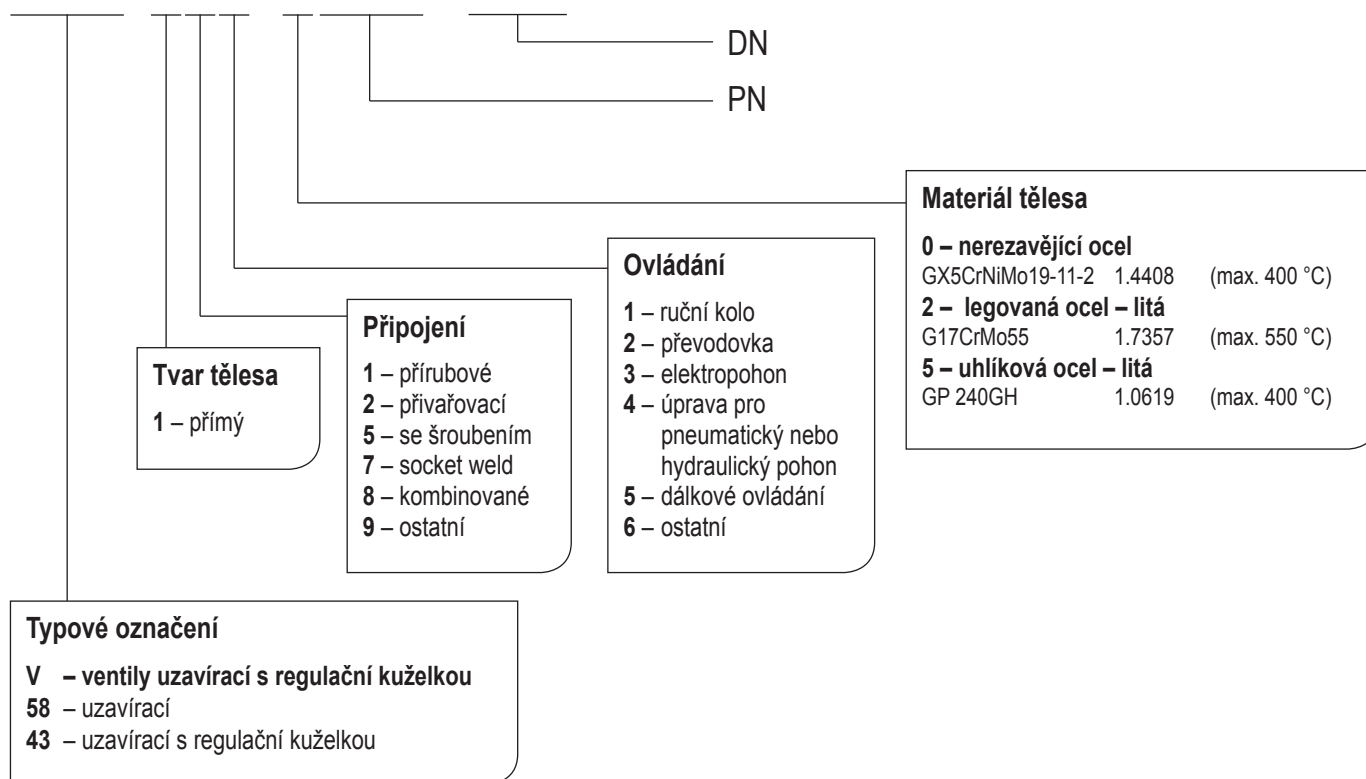


## REGULAČNÍ KUŽELKA



## ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

# V58 111–3250–150



## MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Armatura může být zamontována v jakékoli poloze. Médium musí proudit v souladu se směrem vyznačeném 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 třeba udržovat médium i potrubí čisté, například pomocí filtrů
- využívaná 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.**