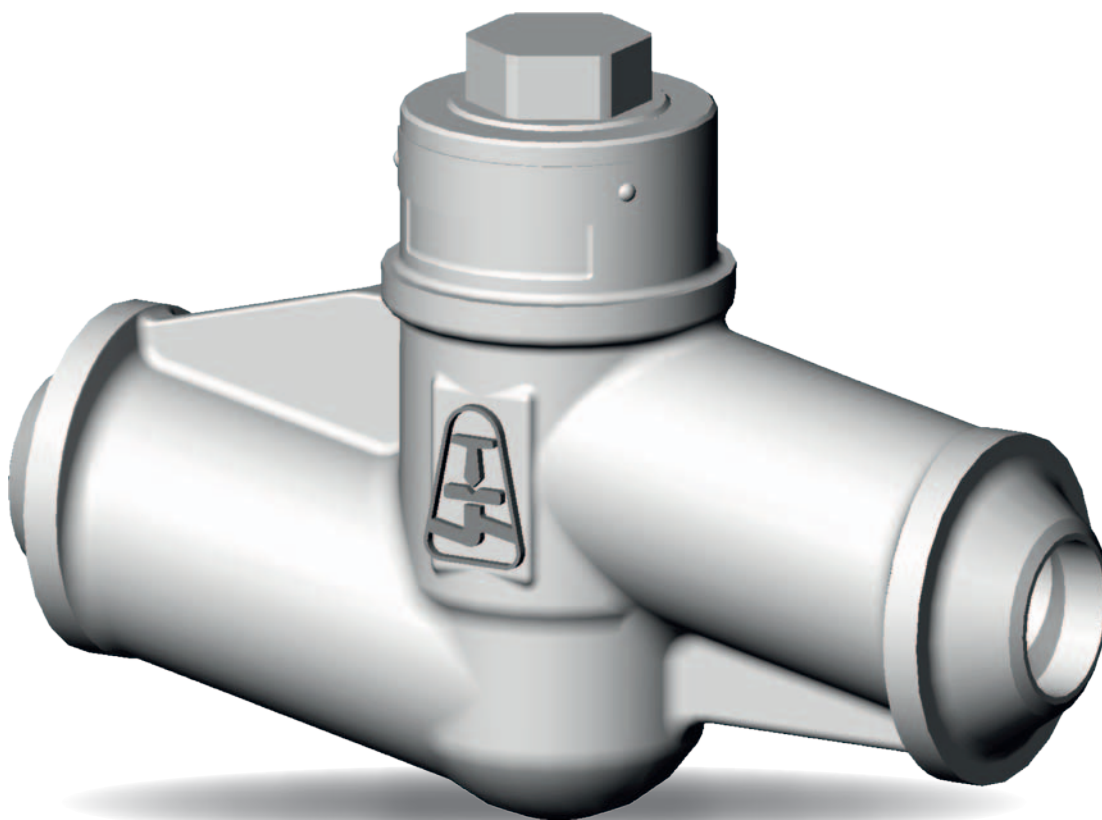




VYSOKOTLAKÝ ZPĚTNÝ VENTIL Z15.2

PN 63–500; DN 10–65; T_{MAX}: 600 °C



VYSOKOTLAKÝ ZPĚTNÝ VENTIL Z15.2

MÉDIUM

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

PŘIPOJENÍ

- přivařovací, přírubové, socket weld, kombinované

OVLÁDÁNÍ

- samočinné

POPIS

- tvar tělesa je přímý
- uzavírací pružina (kromě DN 10, 15)
- kuželové sedlo
- těsnící plochy navařeny tvrdokovem (Cr13) nebo Stellite 6
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

MOŽNOSTI PROVEDENÍ

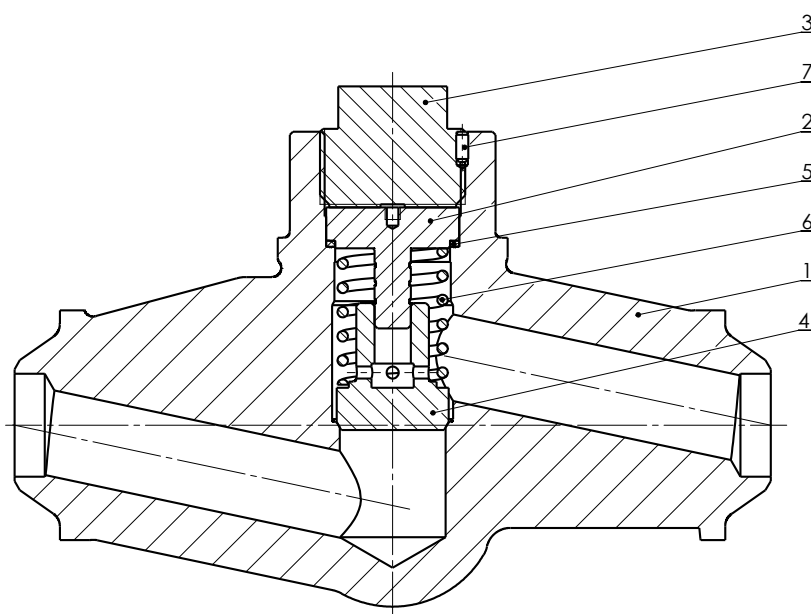
- dodávka na přání dle TRD 201

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]						
		-196	20	100	200	300	350	400
X6CrNiMo-Ti17-12-2 (1.4571) ²⁾	63	63,0	63,0	60,5	51,7	42,8	40,3	37,8
	100	100	100	96,0	82,0	68,0	64,0	60,0
	160	160	160	154	131	109	102	96,0
	250	250	250	240	205	170	160	150

1) Použití ventilu nad 400 °C pouze pro média bez rizika mezikrystalické koroze

2) Aplikace pro teploty od -196 °C do +400 °C, materiálová varianta 2 – viz níže

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál					
1	Těleso	P250GH (C22.8) (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	11CrMo9-10 (1.7383)	X6CrNiMo-Ti 17-12-2 (1.4571) ¹⁾	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ²⁾
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6				
2	Víko	P250GH (C22.8) (1.0460)	X22CrMoV12-1 (1.4923)			X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	
3	Matice	P250GH (C22.8) (1.0460)	X22CrMoV12-1 (1.4923)			X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	
4	Kuželka	X20Cr13 (1.4021)	X22CrMoV12-1 (1.4923)			X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	
	Návar těsnící plochy	kaleno	Stellite 6				
5	Těsnění	grafit					
6	Pružina ³⁾	X10CrNi18-8 (1.4310)					
7	Kolík	X5CrNi18-10 (A2) (1.4301)					

1) Použití ventilu nad 400 °C pouze pro média bez rizika mezikrystalické koroze

2) Aplikace pro teploty od -196 °C do +400 °C, materiálová varianta 2

3) DN10 a DN15 – provedení ventilu je bez pružiny

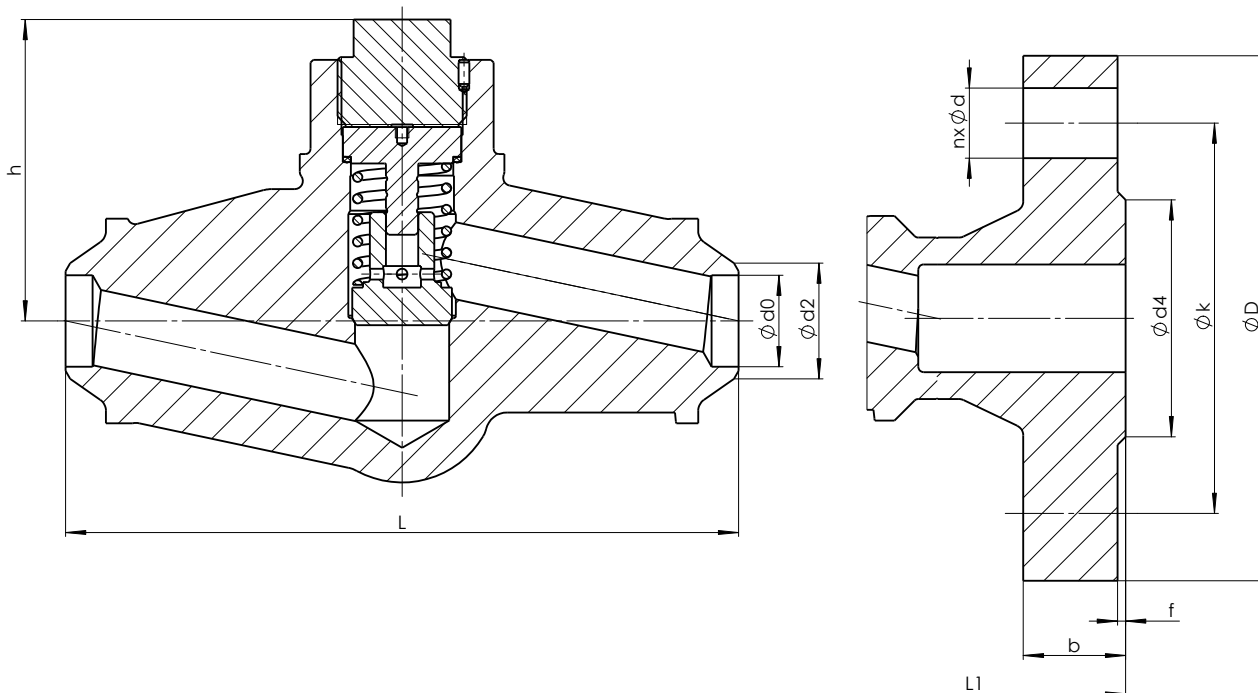
ROZMĚRY ARMATURY

1. Přírubové provedení

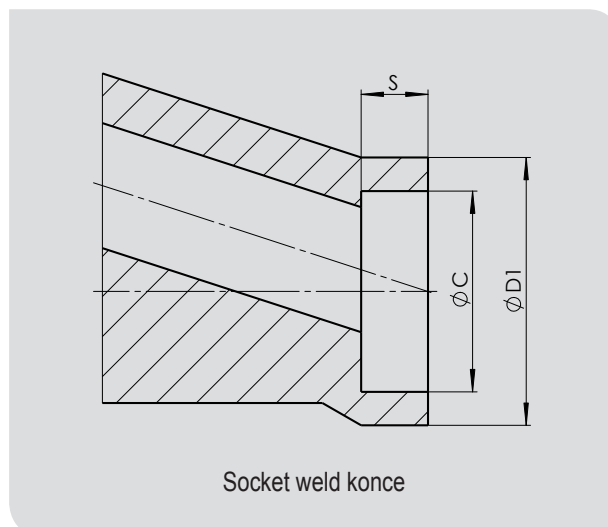
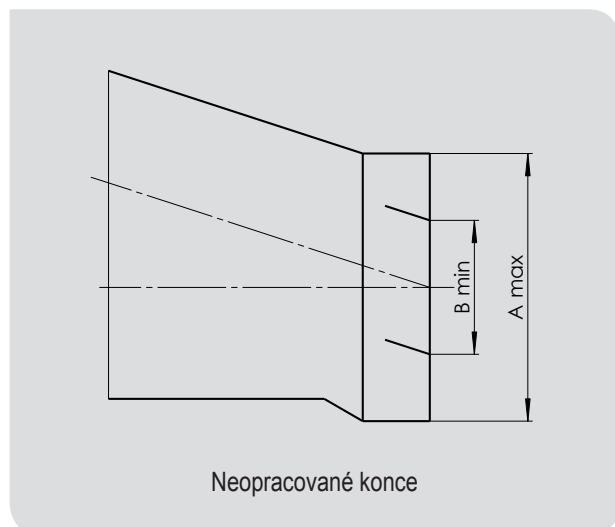
Stavební délka: dle tabulky
Příruby: EN 1092-1, (DIN 2501/1972)

2. Přivařovací provedení, socket weld

Stavební délka: dle tabulky
Přivařovací konce: DIN 3239 – díl 1
Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22
Socket weld: B16.11, DIN 3239 – díl 2

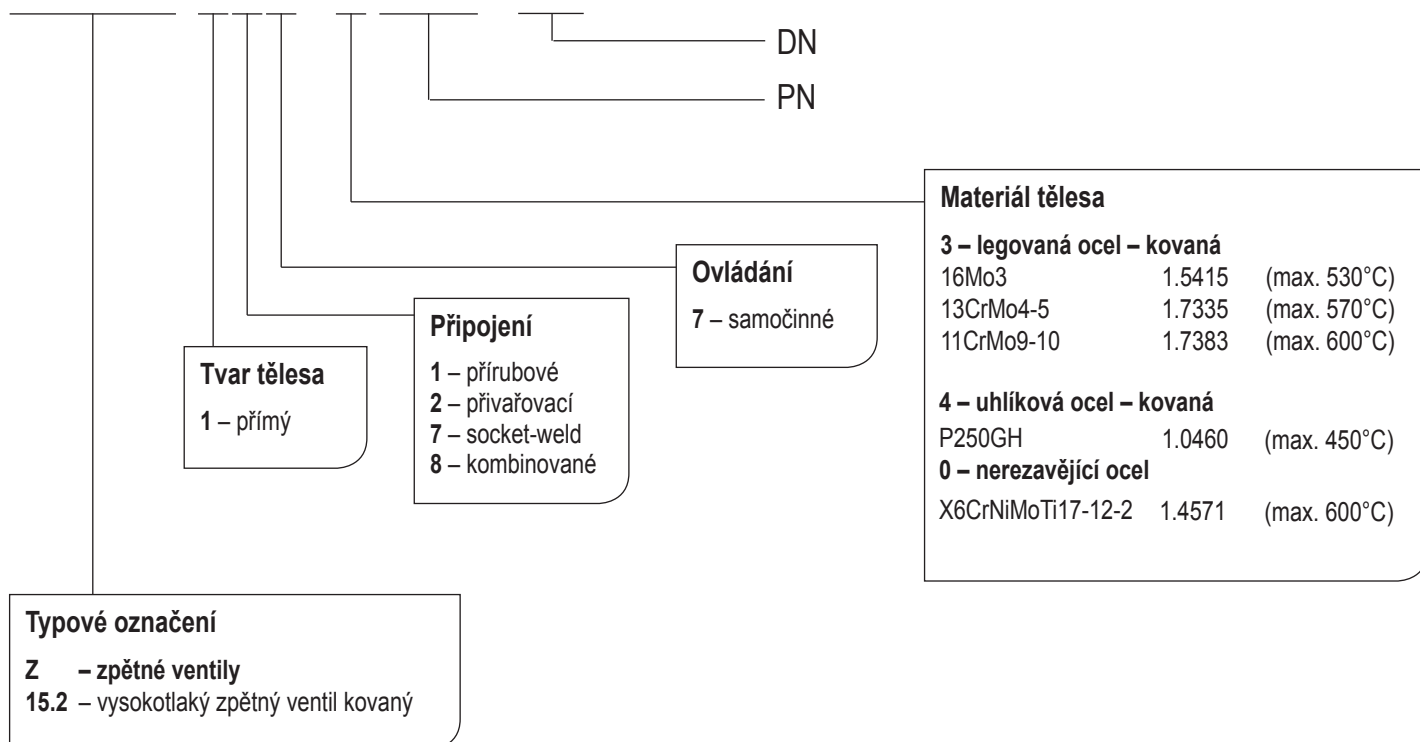


PŘIVAŘOVACÍ KONCE



ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

Z15.2 117-3250-25



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Doporučená montáž armatury - vodorovná poloha. V případě montáže do jiné než vodorovné polohy musí být součástí ventilu pružina. Proudění média pod kuželku, směr proudění pracovní látky se musí shodovat se směrem šipky na tělese armatury.

Při montáži a provozu je nezbytné zohlednit tyto aspekty:

- provozní parametry musí odpovídat pracovním parametrům armatury
- správná funkce armatury je ovlivněna přítomností nečistot v potrubí a proudícím médiu. Je nutné 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.