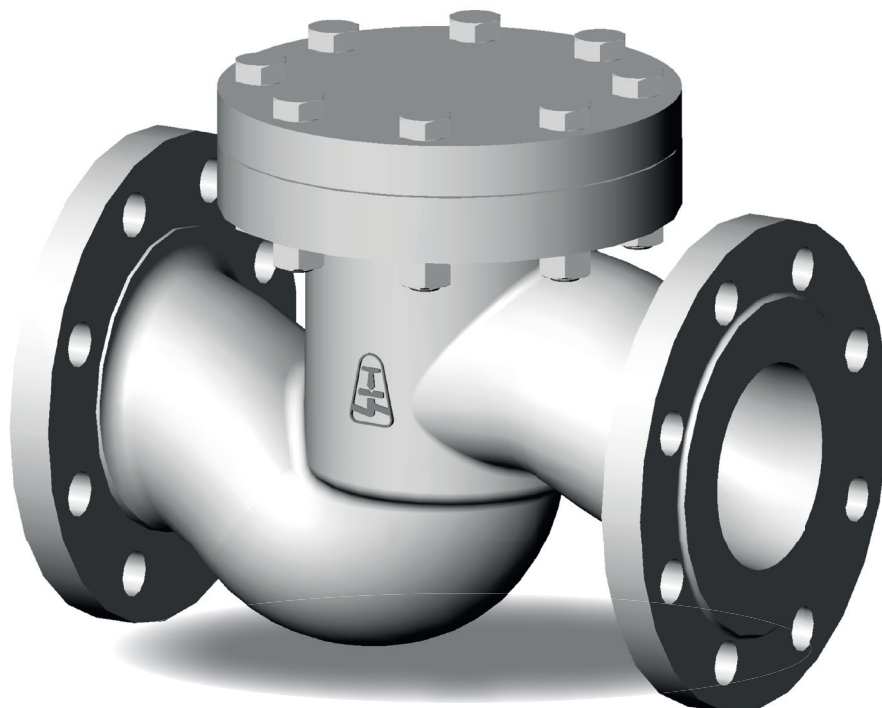


ZPĚTNÝ VENTIL C09

PN 10–40; DN 15–200; T_{max} : 400 °C

ZPĚTNÝ VENTIL C09



MÉDIUM

- voda, pára, neagresivní a agresivní látky

PŘIPOJENÍ

- přírubové, přivařovací

OVLÁDÁNÍ

- samočinné

POPIS

- tvar tělesa je přímý
- uzavírací kuželka s pružinou
- s pružinou lze ventil montovat do polohy jak horizontální, tak i vertikální
- těsnící plochy navařeny tvrdokovem (13Cr) - mimo nerezové provedení
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU a normy EN 16767
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

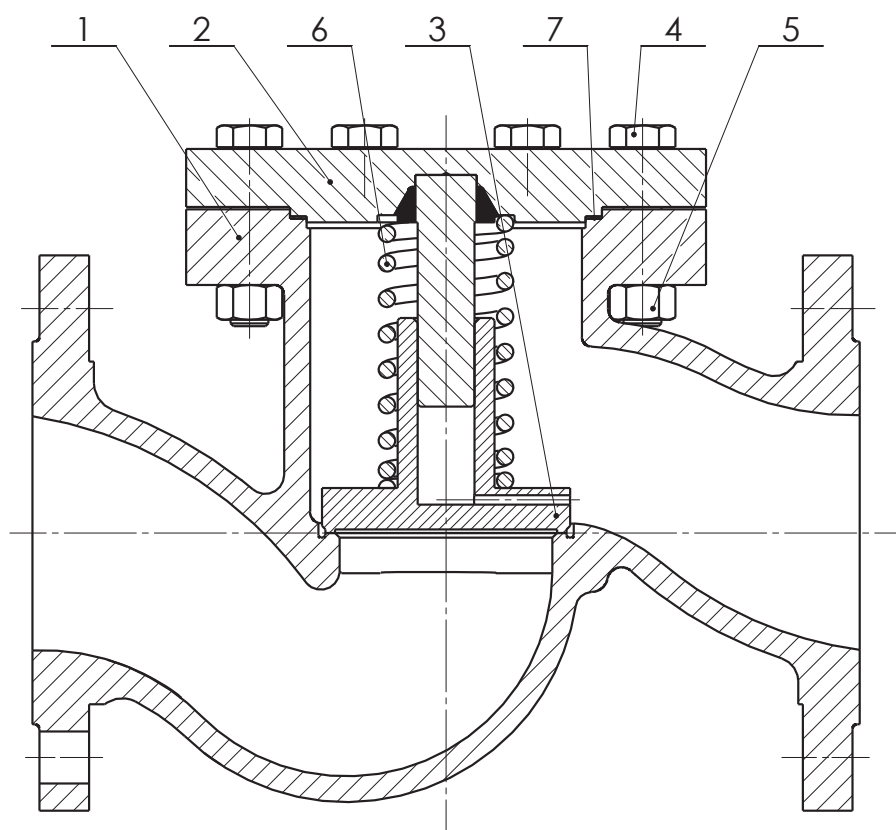
MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- bez oleje a mazacích tuků
- dodávka na přání dle TRD 201, TP TC-010/2011, TP TC-032/2013

TLAKOTEPLTNÍ 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)	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

POUŽITÉ MATERIÁLY



Poz.	Součást	Materiál			
1	Těleso	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)
	Návar	-	-	13Cr	13Cr
2	Víko	X 6CrNiTi 18-10, X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4541, 1.4571)	X 6CrNiTi 18-10, X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4541, 1.4571)	P250GH, P265GH (1.0460, 1.0425)	P250GH, P265GH (1.0460, 1.0425)
3	Kuželka	X 6CrNiTi 18-10 (1.4541)	X 6CrNiTi 18-10 (1.4541)	X 6CrNiTi 18-10 (1.4541)	X 6CrNiTi 18-10 (1.4541)
4	Šroub	A2-70			
5	Matice	A2-70			
6	Pružina ¹⁾	X10CrNi 18-8 (1.4310)			
7	Těsnění	PTFE		Grafit	

1) Pro DN 150 a DN 200 na dotaz

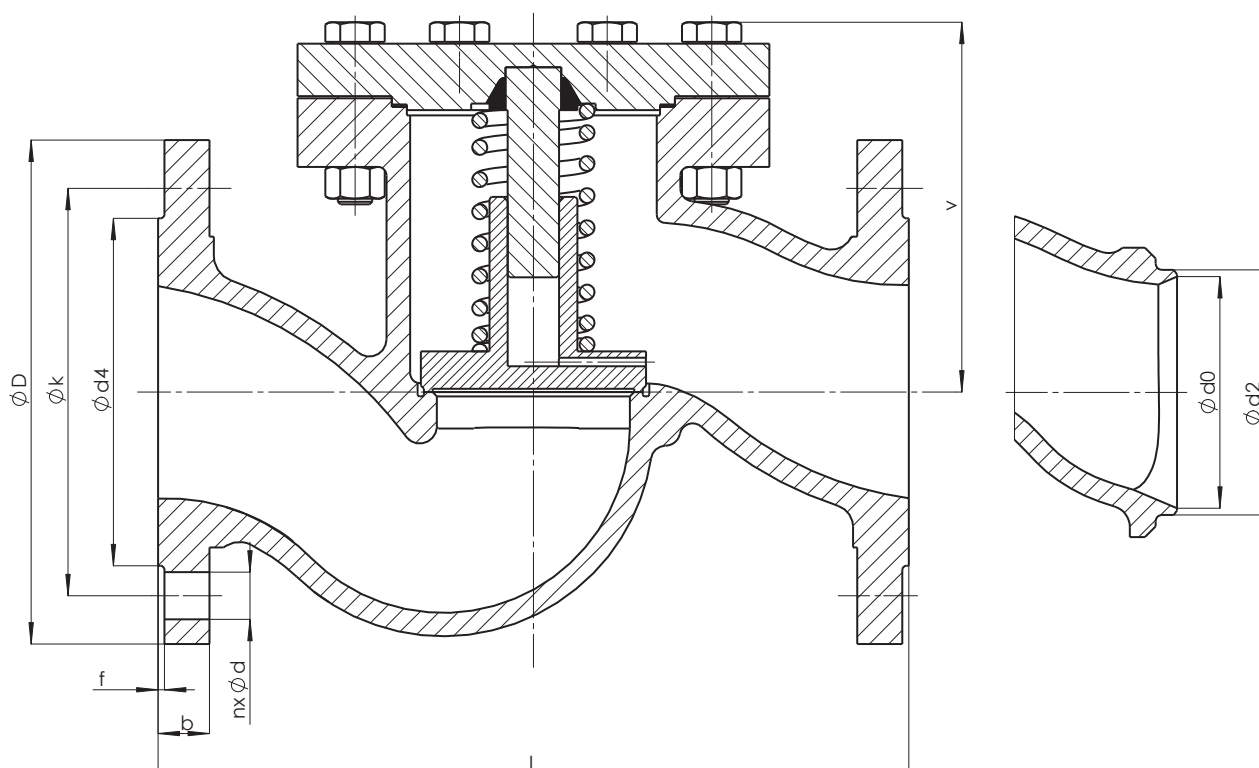
ROZMĚRY ARMATURY

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 – díl 1
Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22

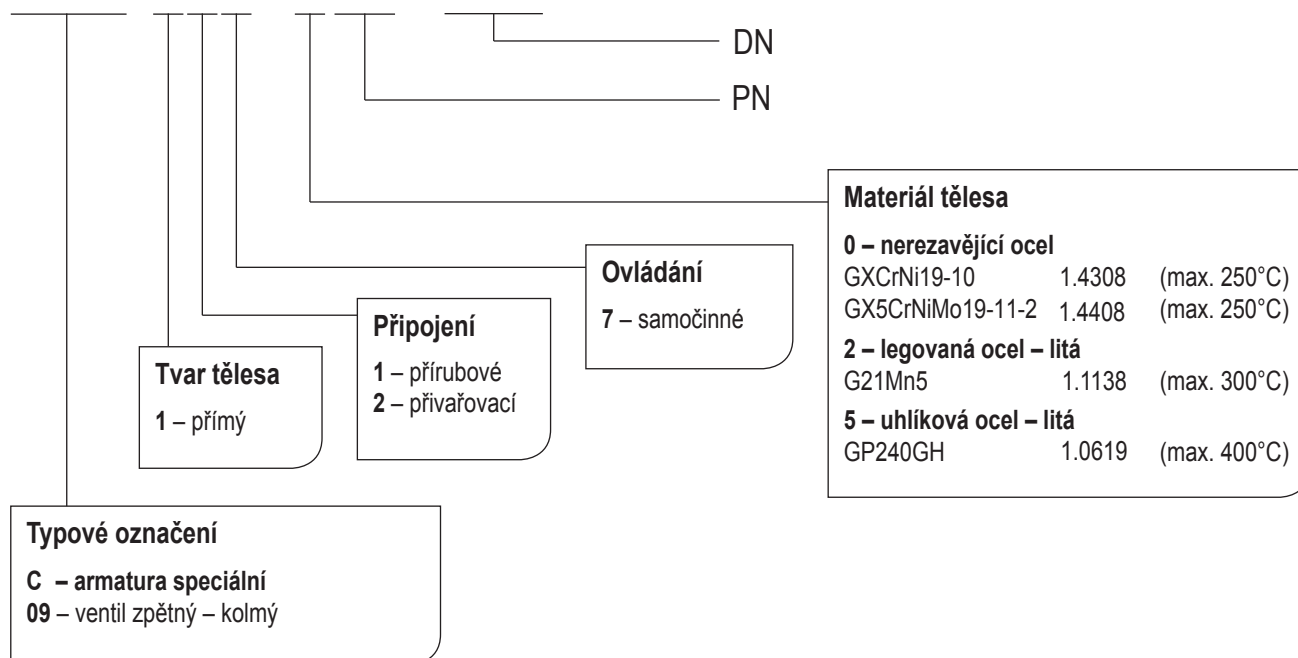


Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlota	Stavební délka	Stavební výška	Přírubové provedení							Přivařovací provedení			
				PN	DN	L [mm]	V [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]	d4×f [mm]	m [kg]
10, 16	15	130	70	4	14	65	95	16	45×2	2,7	22	17	-	21,3×2,0
	20	150	80	4	14	75	105	18	58×2	4,3	28	22	-	26,9×2,3
	25	160	85	4	14	85	115	18	68×2	5,0	34	28,5	-	33,7×2,6
	32	180	95	4	18	100	140	18	78×2	7,0	43	37	-	42,4×2,6
	40	200	105	4	18	110	150	18	88×3	9,0	49	43	-	48,3×2,6
	50	230	125	4	18	125	165	18	102×3	13,0	61	54	-	60,3×3,2
	65	290	140	8	18	145	185	18	122×3	17,0	77	69	12,0	76,1×3,6
	80	310	145	8	18	160	200	20	138×3	23,0	90	81	17,0	88,9×4,0
	100	350	175	8	18	180	220	20	158×3	31,0	115	104	24,0	114,3×5,0
	125	400	250	8	18	210	250	22	188×3	47,0	141	130,5	37,0	139,7×4,5
	150	480	280	8	22	240	285	22	212×3	69,0	170	156,5	56,0	168,3×5,6
	200	600	340	12	22	295	340	24	268×3	156,0	222	204,5	-	219,1×7,1
25, 40	15	130	70	4	14	65	95	16	45×2	2,7	22	17	1,5	21,3×2,0
	20	150	80	4	14	75	105	18	58×2	4,3	28	22	3,0	26,9×2,3
	25	160	85	4	14	85	115	18	68×2	5,0	34	28,5	3,0	33,7×2,6
	32	180	95	4	18	100	140	18	78×2	7,0	43	37	4,0	42,4×2,6
	40	200	105	4	18	110	150	18	88×3	9,0	49	43	5,0	48,3×2,6
	50	230	125	4	18	125	165	20	102×3	13,0	61	54	9,0	60,3×3,2
	65	290	150	8	18	145	185	22	122×3	27,0	77	69	20,0	76,1×3,6
	80	310	155	8	18	160	200	24	138×3	31,0	90	81	22,0	88,9×4,0
	100	350	175	8	22	190	235	24	162×3	42,0	115	104	32,0	114,3×5,0
	125	400	215	8	26	220	270	26	188×3	62,0	141	130,5	49,0	139,7×4,5
150	480	245	8	26	250	300	28	218×3	84,0	170	156,5	67,0	168,3×5,6	
25	200	600	340	12	26	310	360	30	278×3	170,0	222	204,5	146,0	219,1×7,1
40	200	600	340	12	30	320	375	34	285×3	175,0	222	204,5	146,0	219,1×7,1

Chybějící údaje na dotaz

ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

C09 117-540-150



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Doporučená montáž armatury – vodorovná poloha. V případě montáže zpětného ventilu 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 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.