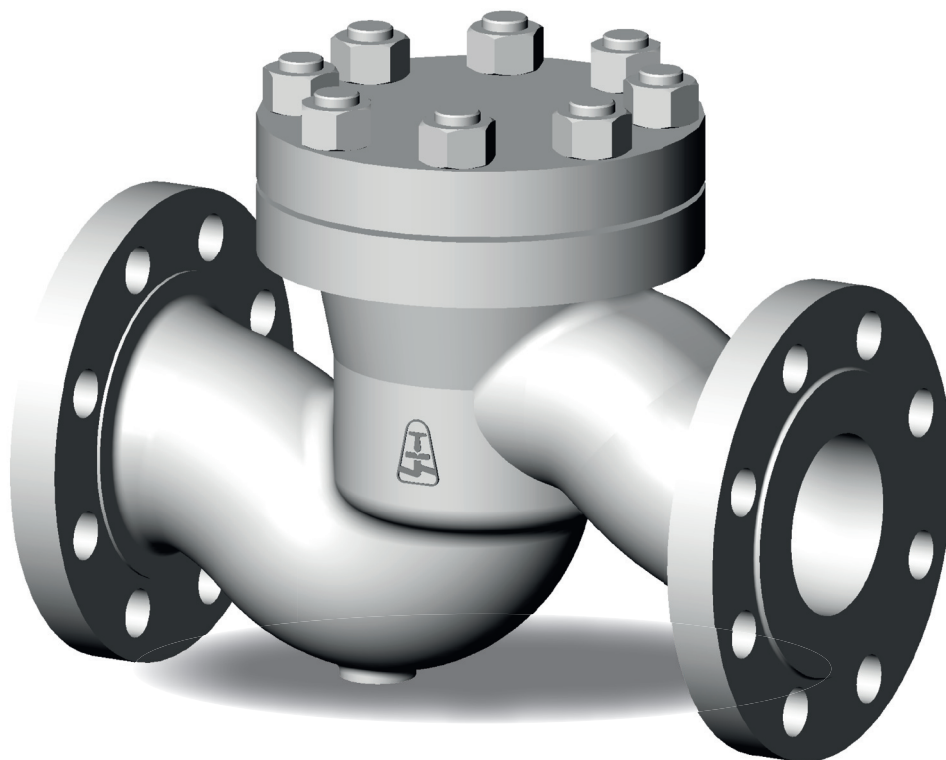


VYSOKOTLAKÝ ZPĚTNÝ VENTIL Z15.4

PN 63–160; DN 50–150, T_{MAX}: 550°C



VYSOKOTLAKÝ ZPĚTNÝ VENTIL Z15.4

MÉDIUM

- vodní pára, plyny, oleje, voda, ropné produkty, neagresivní látky

PŘIPOJENÍ

- přivařovací, přírubové, kombinované

OVLÁDÁNÍ

- samočinné

POPIS

- tvar tělesa je přímý
- uzavírací kuželka
- pro horizontální i vertikální polohu
- těsnící plochy navařeny tvrdokovem (13Cr) nebo Stellite 6
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU a normy EN 16767
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

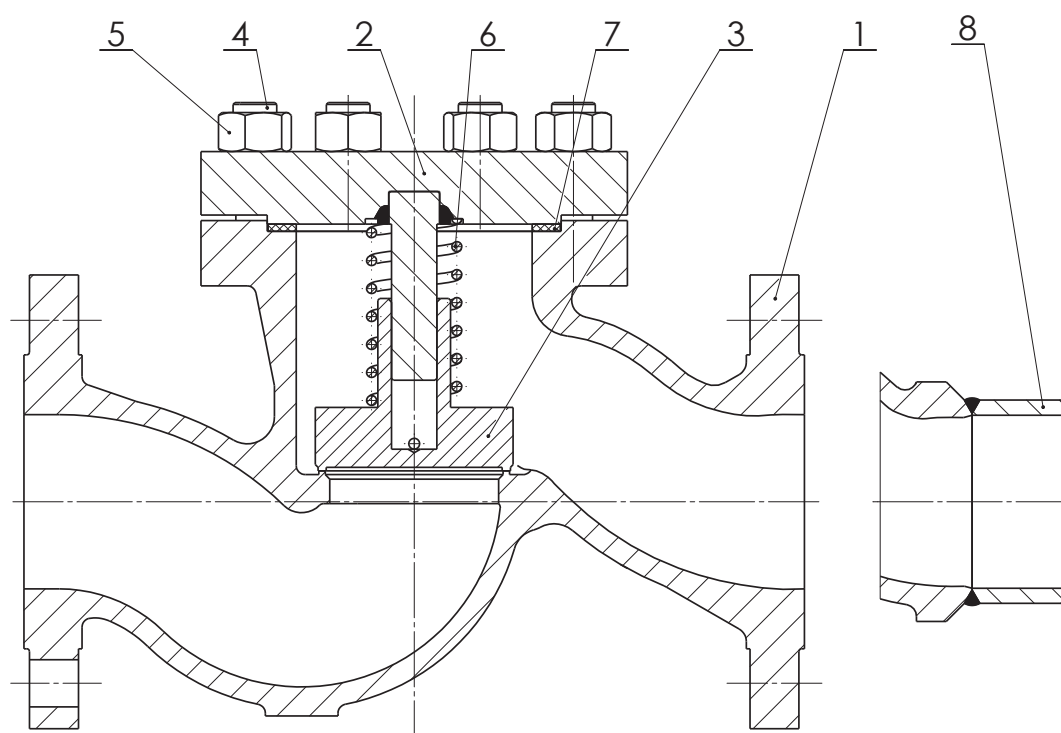
MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- nátrubky z kovaných materiálů
- dle TRD 201

TLAKOTEPLTNÍ SYSTÉM

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	475	500	510	520	530	540	550
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	63	63	63	47,3	42,1	37,4	32,3	25,4	20,3	16,7	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	100	75	66,9	59,4	51,3	40,3	32,3	26,5	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GP240GH (1.0619)	63	63	63	59	55	48	45	41	38	36	35	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	100	93	87	76	71	64	60	58	55	-	-	-	-	-	-	-
	160	160	160	149	136	124	113	103	96	92	89	-	-	-	-	-	-	-
G17CrMo5-5 (1.7357)	63	63	63	63	63	63	62	57	53	51	48	47	38	33	26	24,4	18,1	13,7
	100	100	100	100	100	100	98	91	84	80	76	75	61	52	42	38,7	28,7	21,8
	160	160	160	160	160	160	160	160	152	146	139	127	118	97	79	62	46	35

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál	
1	Těleso	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6
2	Víko	13CrMo4-5 (1.7335)	
3	Kuželka	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6
4	Šroub	21CrMoV5-7 (1.7709)	21CrMoV5-7 (1.7709)
5	Matice	25CrMo4 (1.7218)	21CrMoV5-7 (1.7709)
6	Pružina	X10CrNi 18-8 (1.4310)	
7	Těsnění	Grafit - kammprofil	
8	Nátrubek	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)

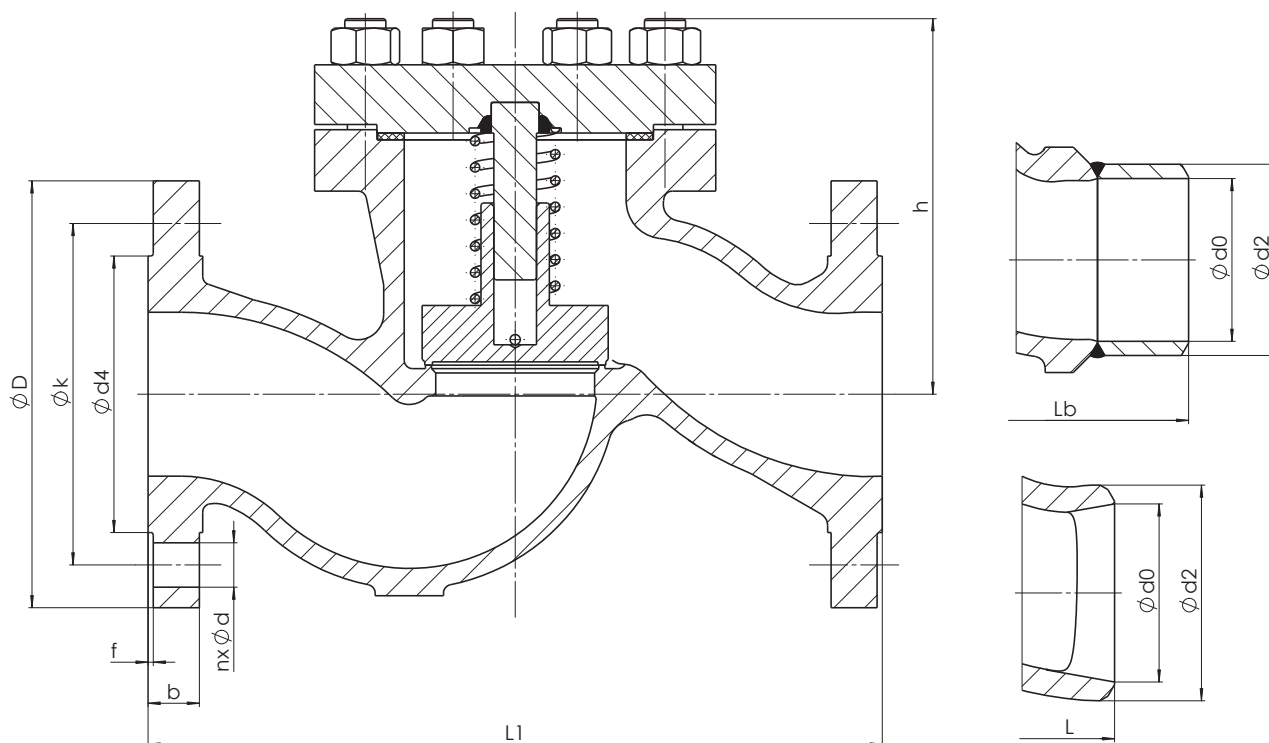
ROZMĚRY ARMATURY

1. Přírubové provedení

Stavební délka: EN 558 – řada 2
Příruby: EN 1092-1

2. Přivařovací provedení

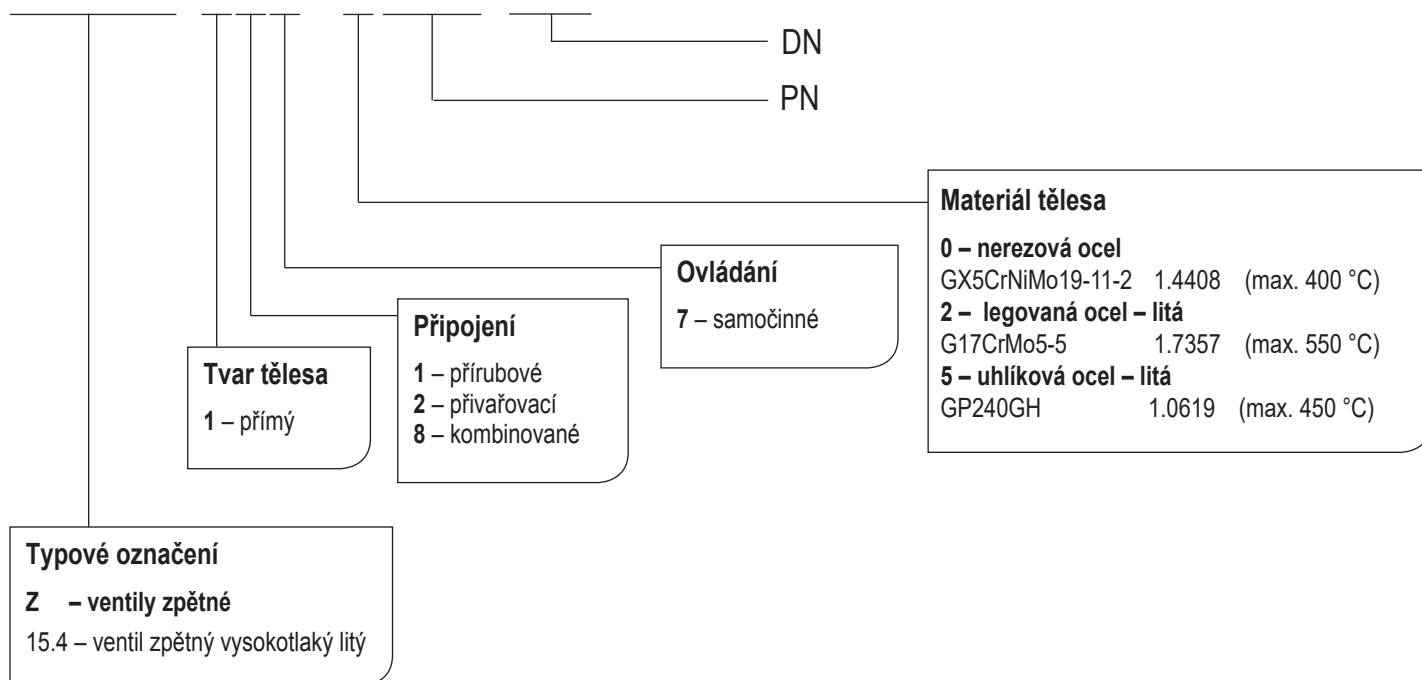
Stavební délka: viz tabulka (Lb) nebo dle požadavku zákazníka
Rozměr přivařovacích konců: DIN 3239 – díl 1
Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22



Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební výška	Přírubové provedení								Přivařovací provedení					
			PN	DN	h [mm]	L1 [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]	d4×f [mm]	m [kg]	L [mm]	Lb [mm]	d2 [mm]
63	50	148	300	4	22	135	180	26	102×3	24	260	400	61	54	32	60,3×3,2
	65	172	340	8	22	160	205	26	122×3	35	340	480	77	69	44	76,1×3,6
	80	200	380	8	22	170	215	28	138×3	42	380	520	90	81	50	88,9×4,0
	100	220	430	8	26	200	250	30	162×3	63	430	570	115	104	75	114,3×5,0
	125	245	500	8	30	240	295	34	188×3	87	500	650	141	130,5	113	139,7×4,5
	150	275	550	8	33	280	345	36	218×3	140	550	710	170	156,5	192	168,3×5,6
100	50	148	300	4	26	145	195	28	102×3	26	260	400	61	54	35	60,3×3,2
	65	172	340	8	26	170	220	30	122×3	39	340	480	77	69	52	76,1×3,6
	80	200	380	8	26	180	230	32	138×3	49	380	520	90	81	63	88,9×4,0
	100	220	430	8	30	210	265	36	162×3	74	430	570	115	104	97	114,3×5,0
	125	245	500	8	33	250	315	40	188×3	101	500	650	141	127	134	139,7×6,3
	150	275	550	12	33	290	355	44	218×3	144	550	710	170	154	196	168,3×7,1
160	50	148	300	4	26	145	195	30	102×3	27	260	400	61	52,5	36	60,3×4
	65	172	340	8	26	170	220	34	122×3	40	340	480	77	65	53	76,1×5,6
	80	200	380	8	26	180	230	36	138×3	50	380	520	90	76,5	64	88,9×6,3
	100	220	430	8	30	210	265	40	162×3	75	430	570	115	98,5	98	114,3×8
	125	245	500	8	33	250	315	44	188×3	102	500	650	141	120,5	135	139,7×10
	150	275	-	12	33	290	355	50	218×3	146	550	710	170	144,5	198	168,3×12,5

ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

Z15.4 117-2100-50



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Armatura může být zabudována v jakékoli poloze. Médium musí proudit pod kuželku 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.