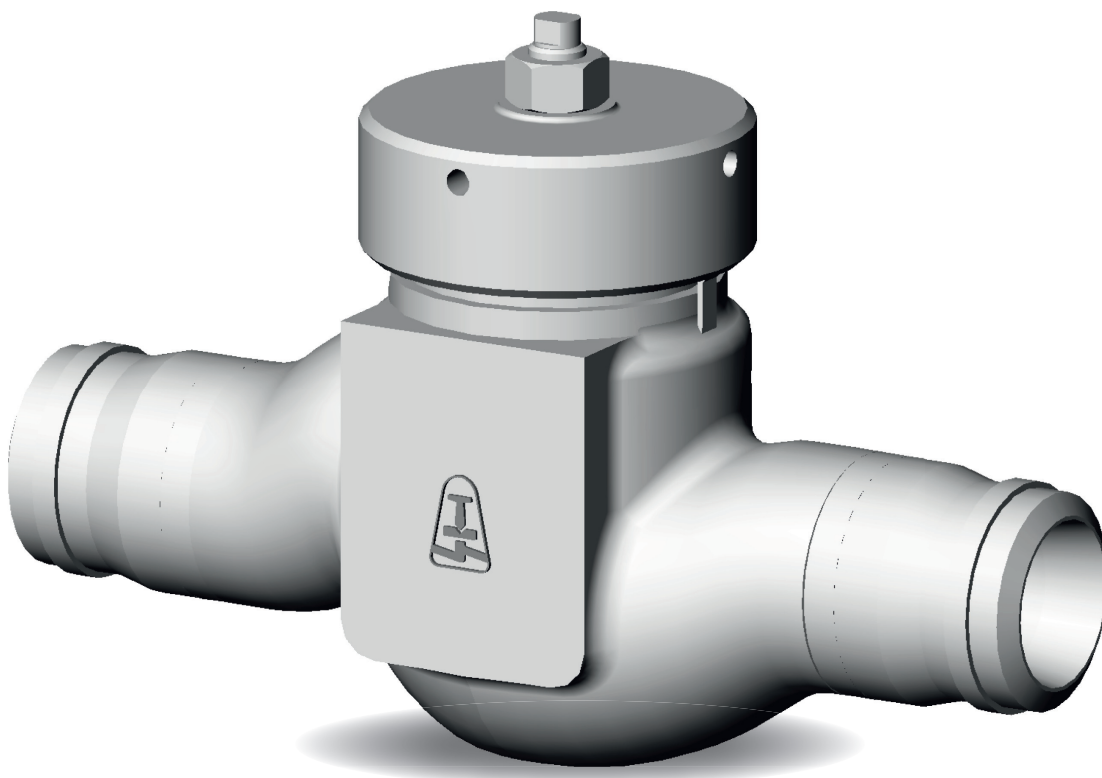


ZPĚTNÝ VENTIL Z15

PN 160 – 400; DN 65 – 150, T_{MAX} : 550°C



ZPĚTNÝ VENTIL Z15

MÉDIUM

- voda, pára, neagresivní látky, ropné produkty, olej

PŘIPOJENÍ

- přivařovací, přírubové, kombinované

OVLÁDÁNÍ

- samočinné

POPIS

- vysokotlaký zpětný ventil
- tvar tělesa je přímý
- uzavírací kuželka
- 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

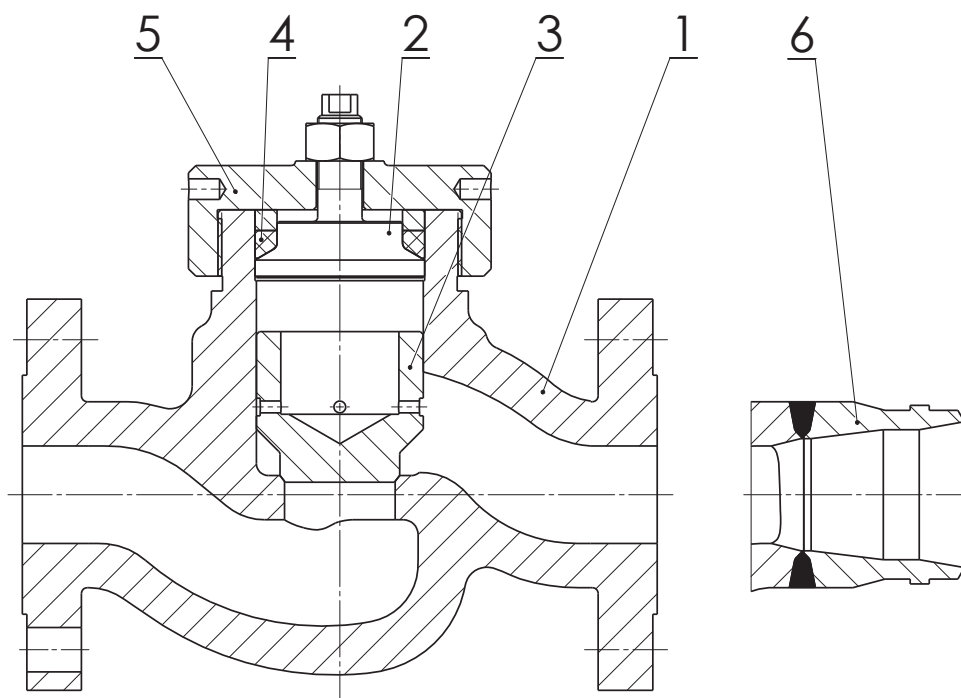
MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- nátrubky z kovaných materiálů
- dle TRD 201 – na přání

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	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	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	306	286	266	259	252	222	155	132	113	97,6	84	78,4	72,8
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál	
1	Těleso	GP240GH/1.0619	G17CrMo5-5 / 1.7357
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6
2	Víko	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357
3	Kuželka	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923
	Návar těsnící plochy	kaleno	Stellite 6
4	Těsnění	Grafit	
5	Matice	C35/1.0501	24CrMoV5-5/1.7733
6	Nátrubek	P250GH/1.0460	13CrMo4-5/1.7335

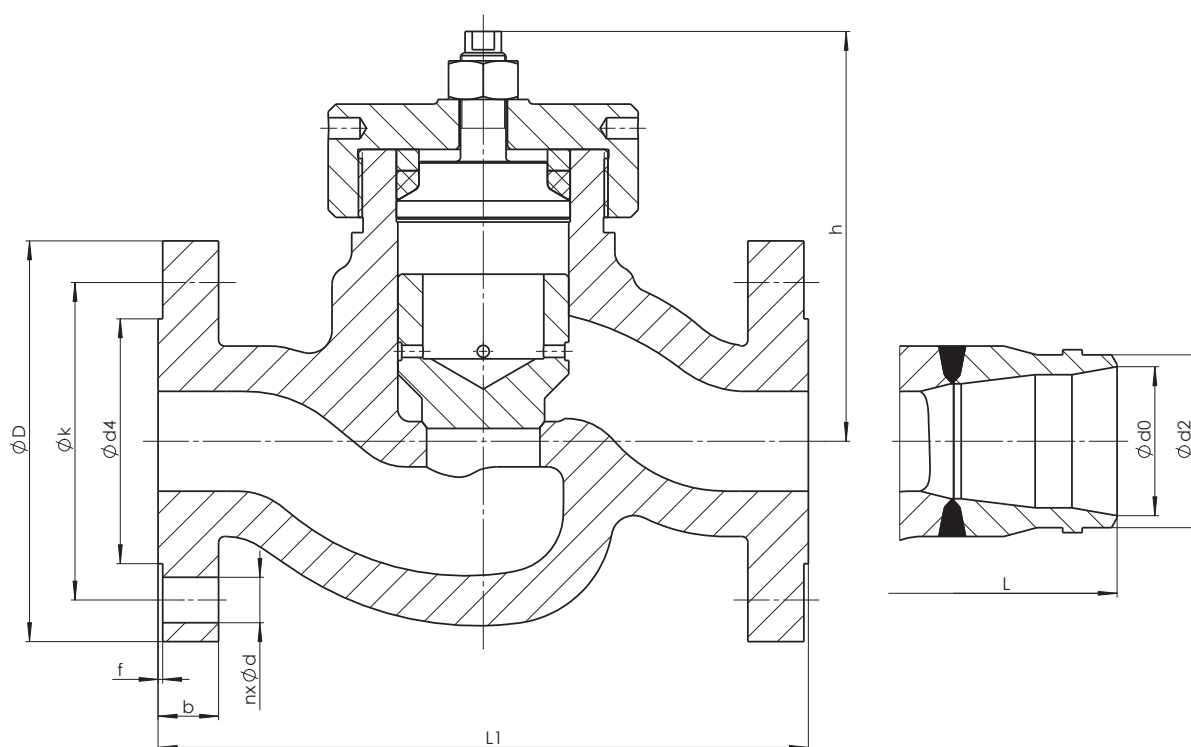
ROZMĚRY ARMATURY

1. Přírubové provedení

Stavební délka: DIN 3202- díl 1 – řada F2 (PN160), řada F3 (PN250)
 Příruby: EN 1092-1, (DIN 2501 – list 1/1972)

2. Přivařovací provedení

Stavební délka: dle tabulky (EN 12982, řada 65, DIN 3202 – 2, řada S3)
 Přivařovací konce: DIN 3239 – díl 1 (EN 12627)
 Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22

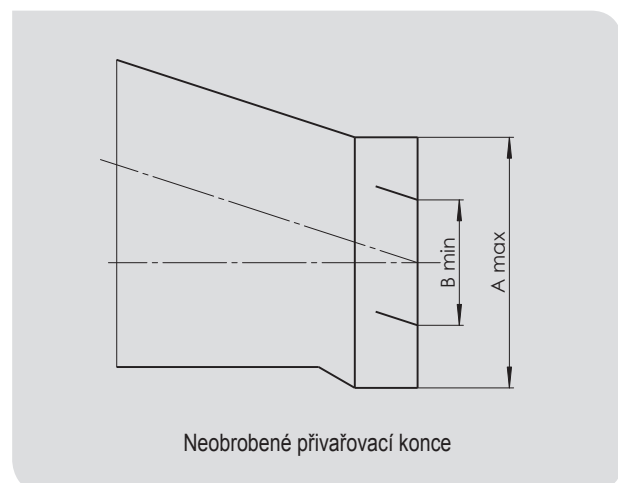


Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební výška	Přírubové provedení								Přivařovací provedení						
PN	DN	h [mm]	L1 [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]	d4xf [mm]	m [kg]	L [mm]	d2 [mm]	d0 [mm]	Amax [mm]	Bmin [mm]	m [kg]	Rozměr trubky
160	65	180	340	8	26	170	220	34	122×3	54	500	77	65	93	48	43	76,1×5,6
	80	240	380	8	26	180	230	36	138×3	90	600	90	76,5	116	62	76	88,9×6,3
	100	240	430	8	30	210	265	40	162×3	139	600	115	98,5	138	84	126	114,3×8
	125	365	500	8	33	250	315	44	188×3	213	900	141	120,5	179	106	182	139,7×10
	150	365	550	12	33	290	355	50	218×3	296	900	170	144,5	198	133	255	168,3×12,5
250	65	180	400	8	26	180	230	42	122×3	64	500	77	59,5	93	48	43	76,1×8,8
	80	240	450	8	30	200	255	46	138×3	100	600	115	93	116	62	76	2)
	100	240	520	8	33	235	300	54	162×3	149	600	-	-	138	84	126	2)
	125	365	600	12	33	275	340	60	188×3	225	900	-	-	179	106	182	2)
	150	365	700	12	36	320	390	68	218×3	295	900	-	-	198	133	255	2)
320	65	180	-	-	-	-	-	-	-	-	500	90	68	93	48	1)	88,9×11
	80	240	-	-	-	-	-	-	-	-	600	115	87,5	116	62	1)	2)
	100	240	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	138	84	1)	2)
	125	365	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	179	106	1)	2)
	150	365	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	198	133	1)	2)
400	65	180	-	-	-	-	-	-	-	-	500	115	81	93	48	1)	2)
	80	240	-	-	-	-	-	-	-	-	600	115	81	116	62	1)	2)
	100	240	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	138	84	1)	2)
	125	365	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	179	106	1)	2)
	150	365	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	198	133	1)	2)

1) Hodnoty na dotaz

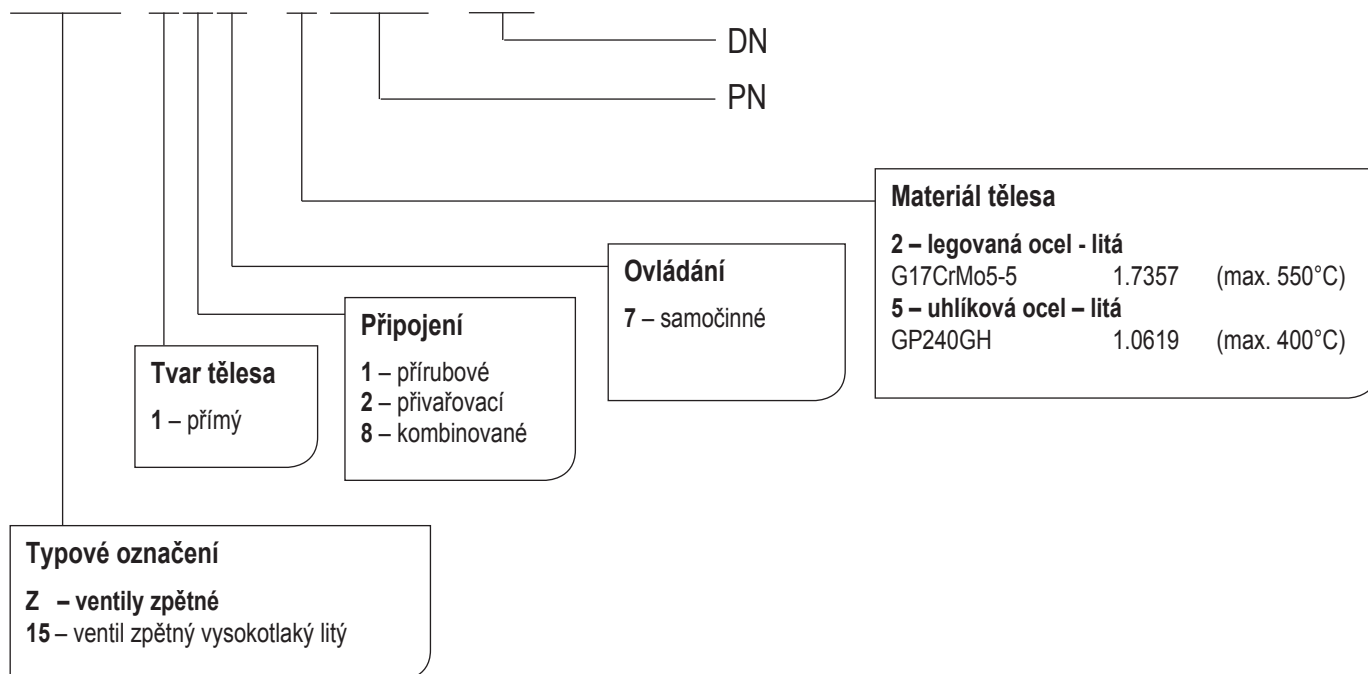
2) Rozměry na dotaz podle rozměrů Amax a Bmin

PŘIVAŘOVACÍ KONCE



ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

Z15 117–2160–65



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Zpětný ventil musí být zabudován ve vodorovné poloze. 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 armatur
- poškozená armatura se nesmí používat

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