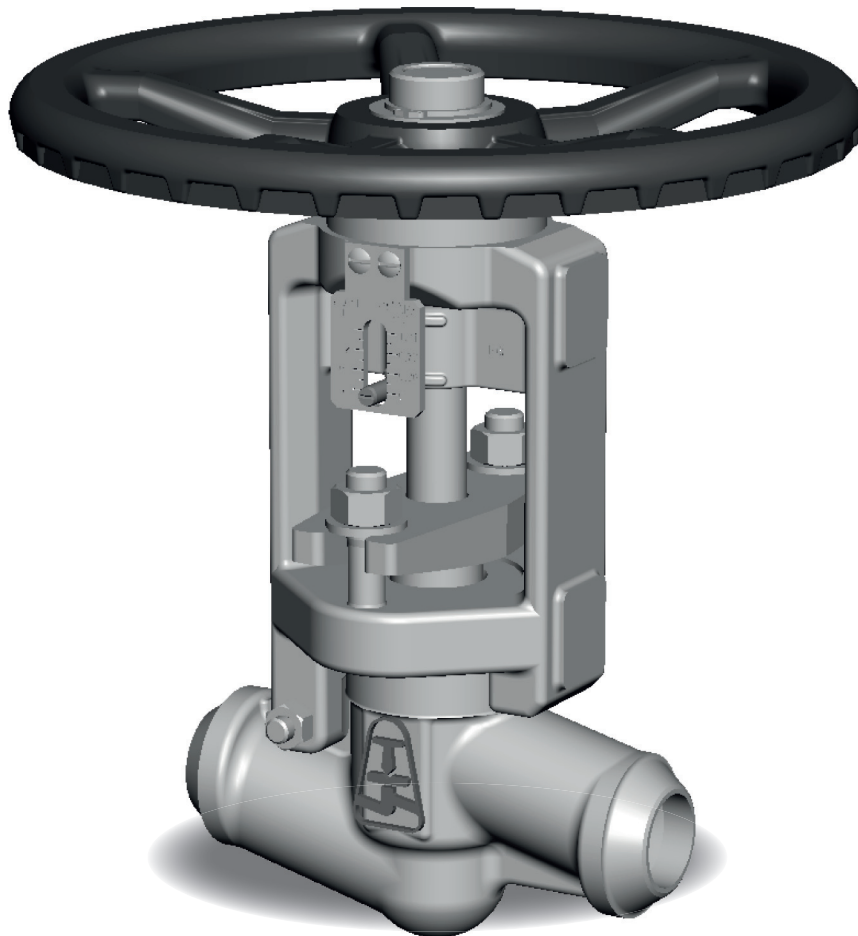


# VENTIL ODLUHOVACÍ B25.2

PN 63–400; DN 15, 25; T<sub>MAX</sub>: 450 °C



VENTIL ODLUHOVACÍ B25.2

## MÉDIUM

- voda

## PŘIPOJENÍ

- přivařovací, přírubové

## OVLÁDÁNÍ

- ruční kolo

## POPIS

- stoupající netočivé vřeteno
- přímé provedení
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU a normy EN 13 709
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

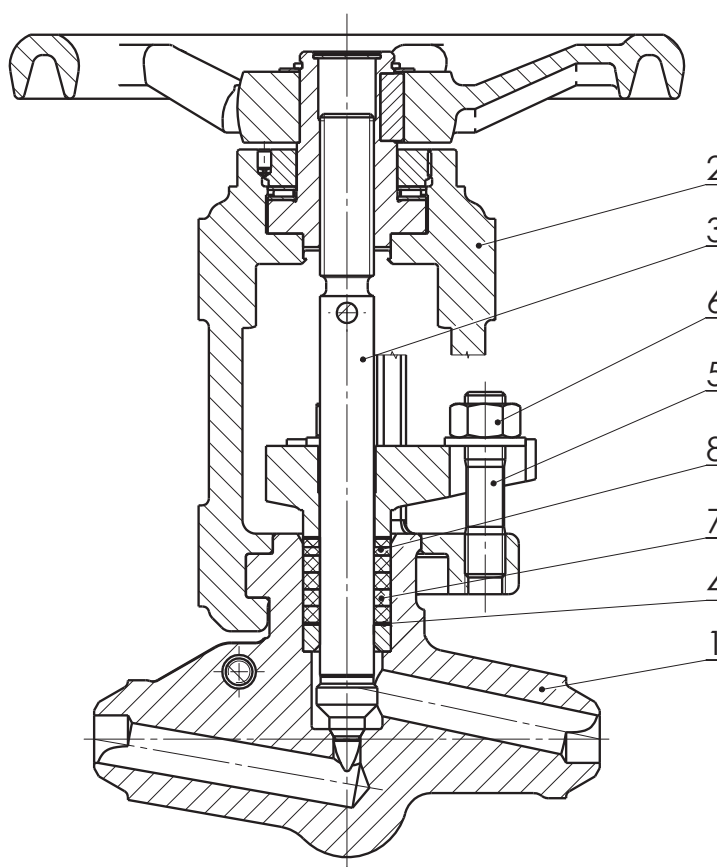
## MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- grafitové těsnění

TLAKOTEPLTNÍ SYSTÉM

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																
		-10	50	100	150	200	250	280	300	350	380	390	400	410	420	430	440	450
P250GH (C22.8) (1.0460)	63	63	63	63	63	63	56,7	53,2	50,4	44,9	41,0	40,2	39,4	38,4	37,5	36,5	35,6	34,7
	100	100	100	100	100	100	90,0	84,5	80,0	71,3	65,0	63,8	62,5	61,0	59,5	58,0	56,5	55,0
	160	160	160	160	160	160	144	135	128	114	104	102	100	97,6	95,2	92,8	90,4	88,0
	250	250	250	250	250	250	225	212	200	178	163	159	156	153	149	145	141	138
	320	320	320	320	320	320	288	271	256	228	208	204	200	195	190	186	181	176
	400	400	400	400	400	400	360	340	320	285	260	255	250	244	238	232	226	220

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál
1	Těleso	P250GH (C 22.8) 1.0460
	Návar těsnící plochy	13Cr
2	Třmen	G17CrMo9-10 (1.7379)
3	Vřeteno s kuželkou	X20Cr13, 1.4021
	Návar těsnící plochy	Kaleno
4	Těsnění	CrNi-ocel grafit
5	Šroub	21CrMoV5-7 (1.7705)
6	Matice	25CrMo4 (1.7218)
8	Těsnění	Grafit pletený
7	Těsnění	Grafit lisovaný

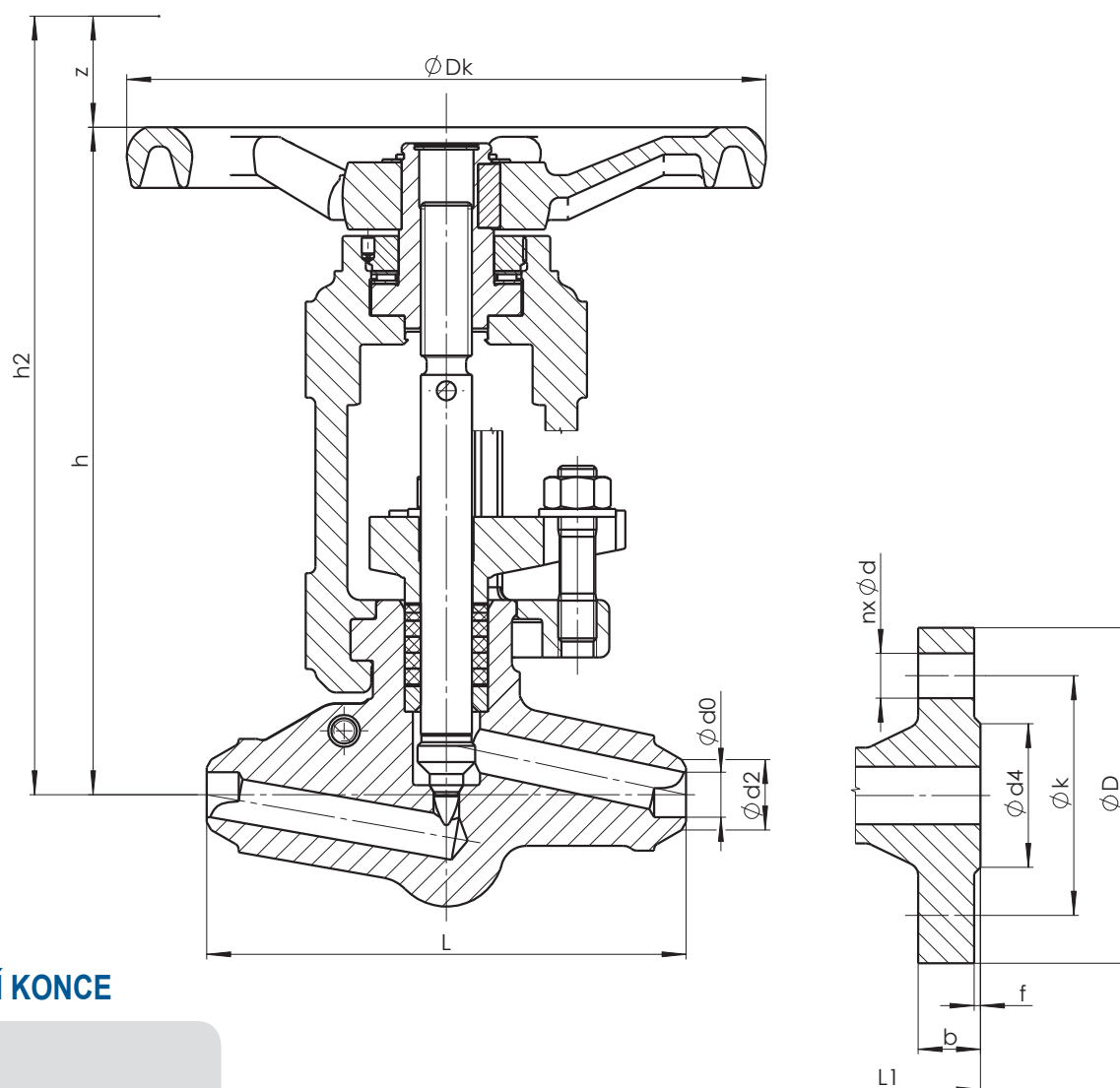
## ROZMĚRY ARMATURY

### 1. Přivařovací provedení

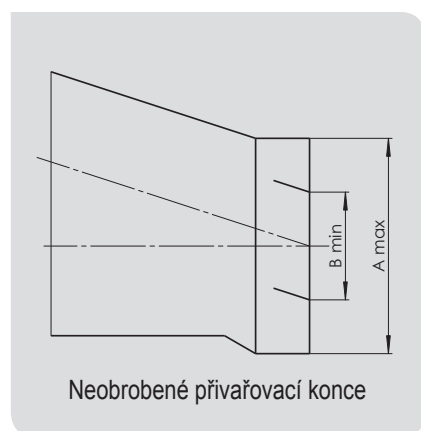
Stavební délka: EN 12982 – řada 65  
 Rozměr přivařovacího konce: DIN 3239 – díl 1  
 Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22

### 2. Přírubové provedení

Stavební délka: EN 558-1 – řada 2  
 Příruby: EN 1092-1, (DIN 2501/1972)



## PŘIVAŘOVACÍ KONCE



## PŘIVAŘOVACÍ PROVEDENÍ

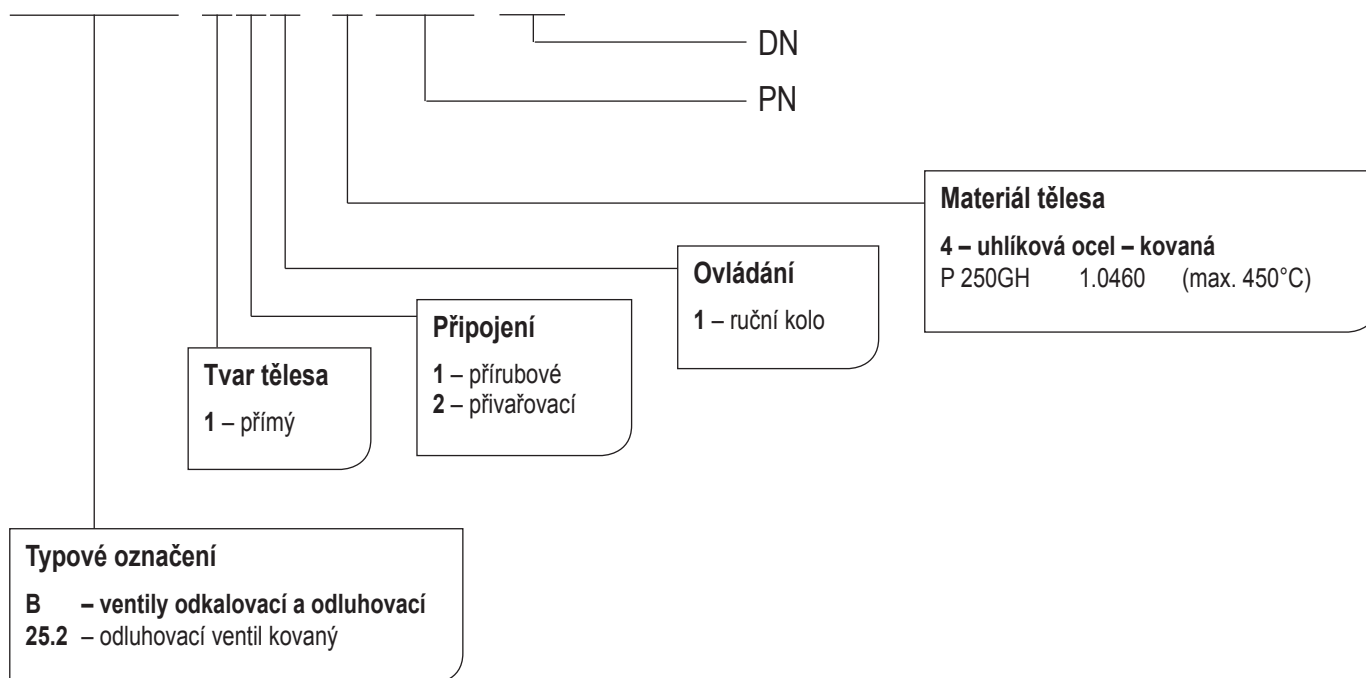
Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Demontážní výška	Ruční kolo	Zdvih	Přivařovací konce		Rozměry trubek	Rozměr neprac. konců		Přibližná hmotnost
PN	DN	L	h	$h_2$	$\varnothing D_k$	z	$d_2$	$d_0$		$A_{max}$	$B_{min}$	m [kg]
63	15	150	225	330	200	11	22	17	21,3x2,0	35	9	6,4
	25	160	240	360	250	18	35	28,5	33,7x2,6	50	24	8,5
100	15	150	225	330	200	11	22	17	21,3x2,0	35	9	6,4
	25	160	240	360	250	18	35	28,5	33,7x2,6	50	24	8,5
160	15	150	225	330	200	11	22	17	21,3x2,0	35	9	6,4
	25	160	240	360	250	18	35	27,5	33,7x3,2	50	24	8,5
250	15	150	225	330	200	11	22	16	21,3x2,6	35	9	6,4
	25	160	240	360	250	18	35	26,5	33,7x3,6	50	24	8,5
320	15	150	225	330	200	11	22	15	21,3x3,2	35	14	6,4
	25	160	240	360	250	18	35	24	33,7x5,0	50	24	8,5
400	15	150	225	330	250	11	22	17	26,9x5,0	35	14	7,1
	25	160	240	360	250	18	44	28	42,4x8,0	48	22	9,0

## PŘÍRUBOVÉ PROVEDENÍ

Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Demontážní výška	Ruční kolo	Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Těsnící lišta	Přibližná hmotnost
PN	DN	$L_1$	h	$H_2$	$\varnothing D_k$	n	$\varnothing d$	$\varnothing k$	$\varnothing D$	b	$\varnothing d_4 \times f$	m [kg]
63	15	230	225	330	200	4	14	75	105	20	45x2	11,0
	25	260	240	360	200	4	18	100	140	24	68x2	14,5
100	15	230	225	330	200	4	14	75	105	20	45x2	11,0
	25	260	240	360	200	4	18	100	140	24	68x2	14,5
160	15	230	225	330	200	4	14	75	105	20	45x2	11,0
	25	260	240	360	200	4	18	100	140	24	68x2	14,5
250	15	230	225	330	160	4	18	90	130	26	45x2	11,0
	25	260	240	360	200	4	22	105	150	28	68x2	14,5
320	15	230	225	330	200	4	18	90	130	26	45x2	11,0
	25	260	240	360	250	4	22	115	160	34	68x2	17,5
400	15	230	225	330	200	4	22	100	145	30	45x2	11,0
	25	260	240	360	250	4	26	130	180	38	68x2	14,5

## ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

## B25.2 111-4250-25



## MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Armatura se montuje do přímých úseků potrubí s nerušeným proudem pracovní látky v libovolné poloze. Doporučená poloha armatury – včetně ovládacích prvků kolmo nahoru. Médium musí proudit v souladu se směrem šipky vyznačené na tělese. Před odluhovacím ventilem se doporučuje namontovat ventil uzavírací. Pro možnost nastavení správného odluhu je ventil opatřen škrťací kuželkou, jemným závitem vřetena a ukazatelem otevření.

Při montáži a provozu je nezbytné zohlednit tyto aspekty:

- provozní parametry musí odpovídat pracovním parametrům ventilu
- 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.**