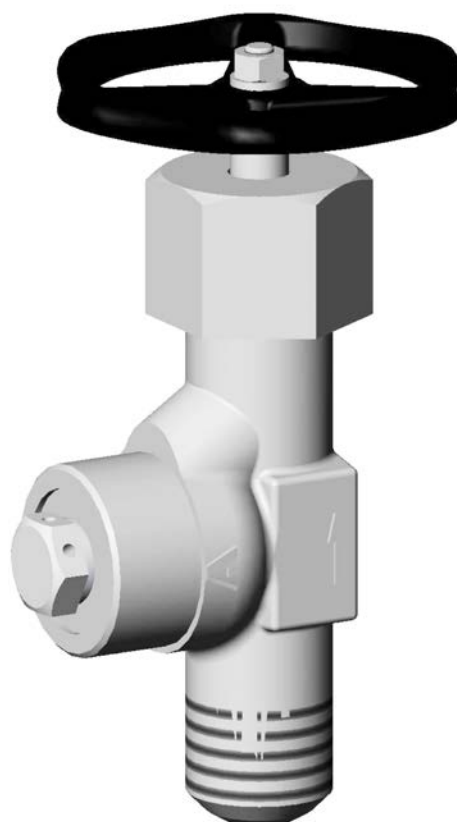


VYSOKOTLAKÝ POJIŠŤOVACÍ VENTIL P10.01

PN 500; DN 10; T_{MAX}: 570 °C



VYSOKOTLAKÝ POJIŠŤOVACÍ VENTIL P10.01

MÉDIUM

- voda, pára, plyny, oleje, ropné produkty

PŘIPOJENÍ

- přivařovací

OVLÁDÁNÍ

- ruční kolo

POPIS

- otáčivé stoupající vřeteno
- pojistný (uzavírací) ventil
- bezasbestová ucpávka a těsnění
- tvar tělesa přímý
- uzavírací kuželka
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU a normy EN 13709
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

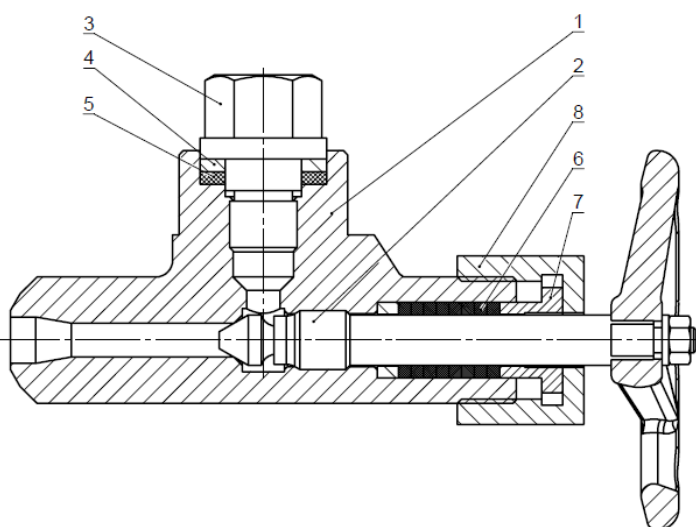
MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- pojišťovací tlaková membrána z INCONELU

TLAKOTEPLOTNÍ SYSTÉM

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]												
		-10	50	100	200	300	350	400	450	500	520	540	555	570
15128 (ČSN 41 5128)	160	160	160	160	160	160	160	160	154	147	117	86	71	56
	250	250	250	250	250	250	250	250	240	230	182	134	111	87
	320	320	320	320	320	320	320	320	307	294	233	172	142	111
	400	400	400	400	384	368	354	340	328	316	265	214	177	140
	500	500	500	500	480	460	443	425	410	395	332	268	222	175

POUŽITÉ MATERIÁLY



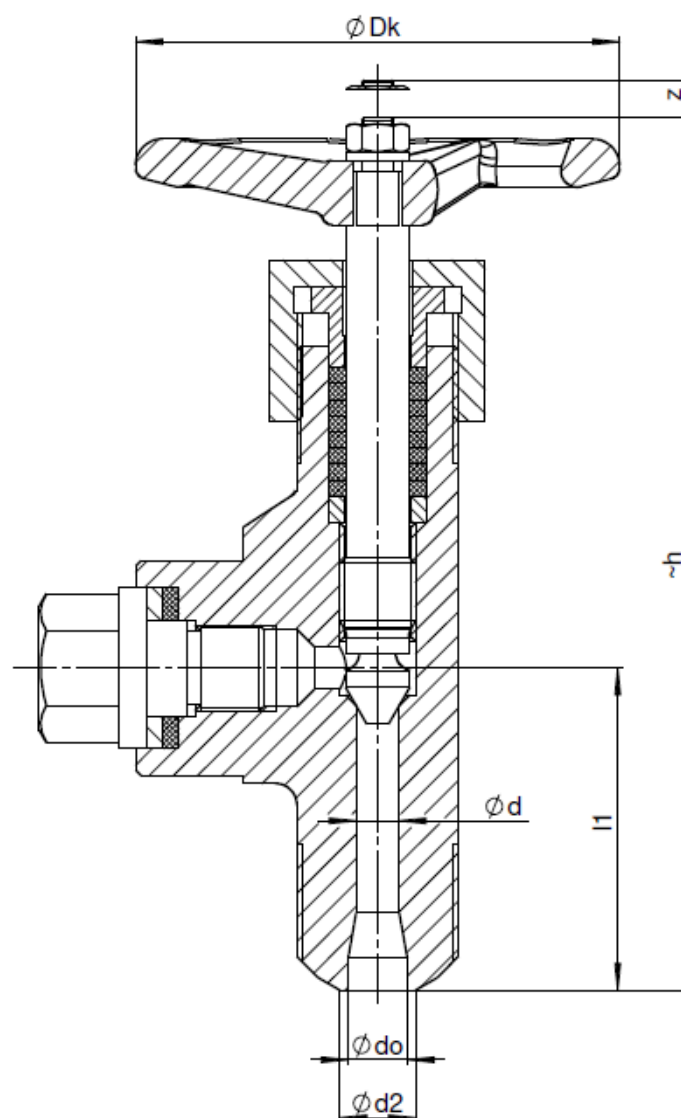
Pozn.	Část	Materiál
1	Těleso	15 128*
	Návar těsnící plochy tělesa	X22CrMoV12-1+QT1 (1.4923)+QT1
2	Kuželka, vřeteno	X22CrMoV12-1+QT1 (1.4923)+QT1 X22CrMoV12-1+QT1 (1.4923)+QT1
3	Zátka s membránou	X22CrMoV12-1 (1.4923)
4	Podložka	Ni Resist
5	Těsnění	Grafit
6	Ucpávkové těsnění	Grafit
7	Pouzdro	Ni Resist
8	Matice	15128

* Jiné materiály na vyžádání

ROZMĚRY ARMATURY

Přivařovací provedení

Stavební délka: dle tabulky
 Přivařovací konce: DIN 3239 – díl 1
 Tvar spáry: DIN 2559 – list 1 – tvar 22



PŘIVAŘOVACÍ PROVEDENÍ

Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Průměr vrtání	Zdvih	Ruční kolo	Přivařovací konce		Rozměry trubek	Přibližná hmotnost
PN	DN	L	h	d	z	D_k	d_2	d_0		m [kg]
160	10	60	160	8	7	90	18	13	17,2x2,0	1,6
250						90	18	12	17,2x2,6	
320						90	18	12	17,2x2,6	
400						90	18	10	17,2x3,6	
500						90	22	11,5	21,3x5,0	

POUŽITÍ POJISTNÉHO VENTILU

Šoupátka mohou být na požadavek zákazníka vybavena jištěním prostoru nad klínem proti extrémnímu nárůstu tlaku. Tento případ může nastat po odstavení systému z provozu, kdy zchladne množství tekutiny ve středové části zavřeného šoupátka (prostor nad klínem). Začneme-li šoupátko po čase v uzavřeném stavu prohřívát (pomocí obtoku), dojde vlivem zvyšování teploty k vysokému nárůstu tlaku média v prostoru nad klínem.

Pokud může v provozu dojít k této situaci, je nutné uvést v objednávce požadavek na dodání šoupátka s jištěním prostoru nad klínem (vnitřní část šoupátka).

Jištění můžeme provést:

- Vrtáním klínu – vstupní strany – jednosměrná armatura
- Použitím membránového pojistného ventilu P10.01
- Vnější obtokem – použitím dvou vysokotlakových ventilů a propojením se středovou částí

Použití membránového pojistného ventilu je sice nejdražší, ale naprosto univerzální řešení. Možno použít na všechna šoupátka a všechny provozní parametry. Při použití membránového pojistného ventilu je šoupátko obousměrné. Pojistné zařízení se montuje na kondenzační smyčku vyvedenou z tělesa šoupátka vně jeho tepelné izolace. Z důvodu výměny šroubu s membránou za provozu je součástí pojistného ventilu ruční kolo, kterým lze při výměně pojistný ventil uzavřít. Pro nastavení odpouštěcího tlaku je nutné uvést v objednávce provozní parametry šoupátka.

Příklad navržení membrány

Pracovní parametry šoupátka: pracovní tlak $P_p = 23,5$ MPa, provozní teplota $T_p = 250$ °C.

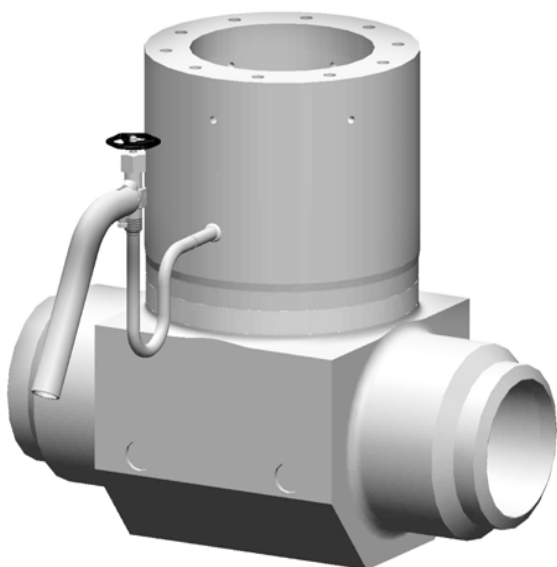
Průtržný tlak membrány: $1,3 P_p = 1,3 \cdot 23,5 = 30,55$ MPa při teplotě 250 °C.

Zápis do objednávky: pracovní parametry armatury $P_p = 23,5$ MPa – $T_p = 250$ °C (průtržný tlak 30,55 MPa při teplotě 250 °C).

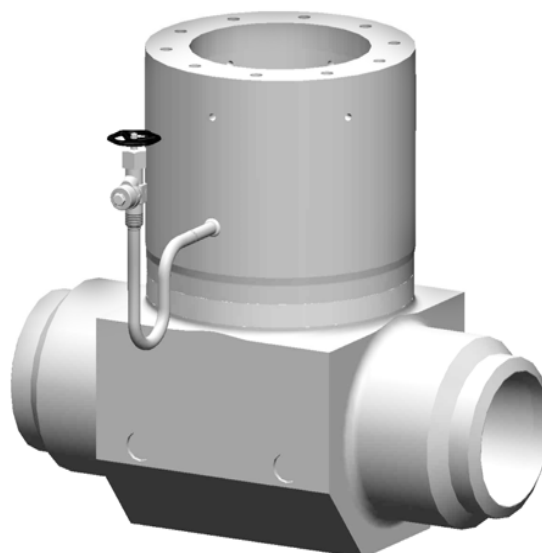
Při velkých tlakových spádech a na základě požadavku zákazníka je možné šoupátka vyrobit s obtokovými armaturami.

UMÍSTĚNÍ ARMATURY NA TĚLESE KOVANÉHO ŠOUPÁTKA S43

a)

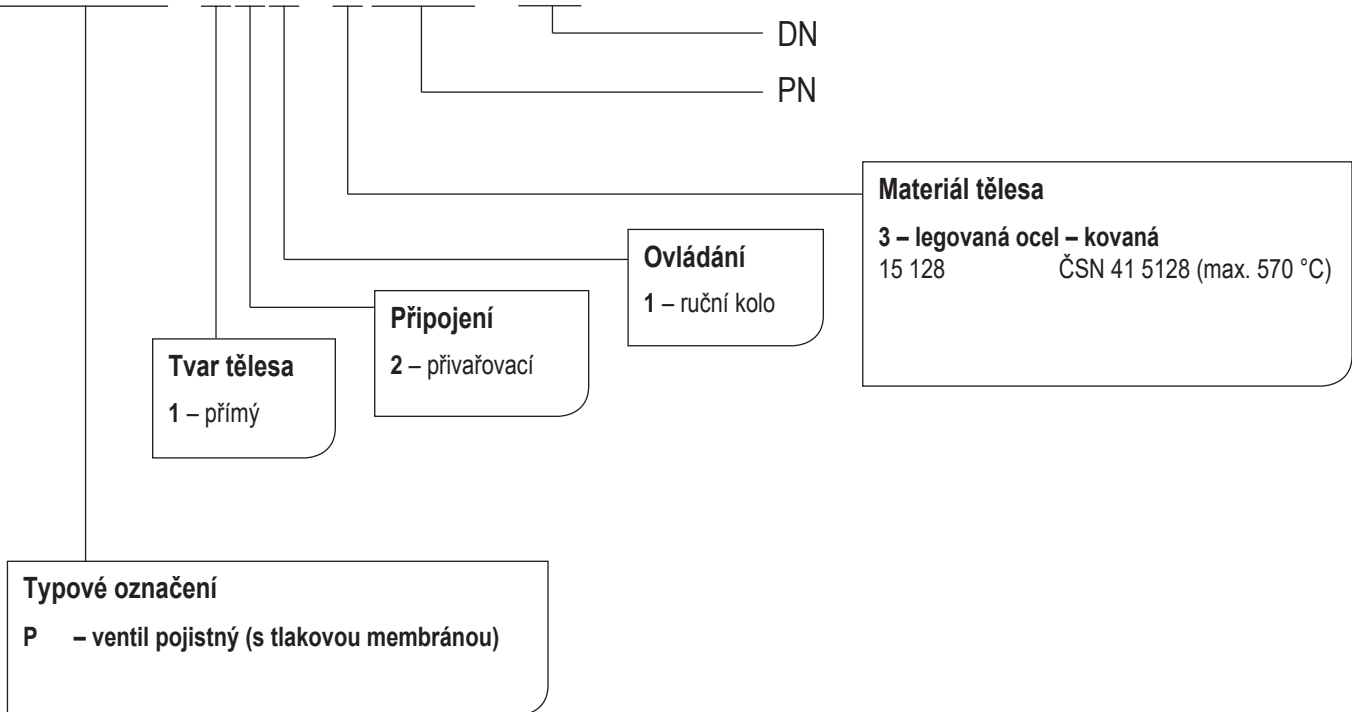


b)



ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

P10.01 111–3500–10



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Armatura může být zamontována v jakékoli poloze. Médium musí proudit pod kuželku v souladu se směrem vyznačeném 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
- 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.