

VENTIL UZAVÍRACÍ S VLNOVCEM

C09.1/C09.5

PN 10–40; DN 15–80; T_{\max} : 400 °C



VENTIL UZAVÍRACÍ S VLNOVCEM C09.1/C09.5

MÉDIUM

- voda, pára, plyny, oleje, ropné produkty, neagresivní a agresivní látky

PŘIPOJENÍ

- přírubové, přivařovací

OVLÁDÁNÍ

- ruční kolo, převodovka, elektropohon

POPIS

- ventil uzavírací C09.1 a ventil uzavírací s regulační kuželkou a s vlnovcem C09.5
- neotáčivé stoupající vřeteno
- vlnovec zabraňuje pronikání média do ucpávkového prostoru
- klasická třmenová konstrukce
- tvar tělesa je přímý
- těsnící plochy sedel jsou navařeny tvrdokovem (13Cr) nebo Stellite 6 (mimo nerezové provedení)
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU a normy EN 13 709
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

MOŽNOSTI PROVEDENÍ

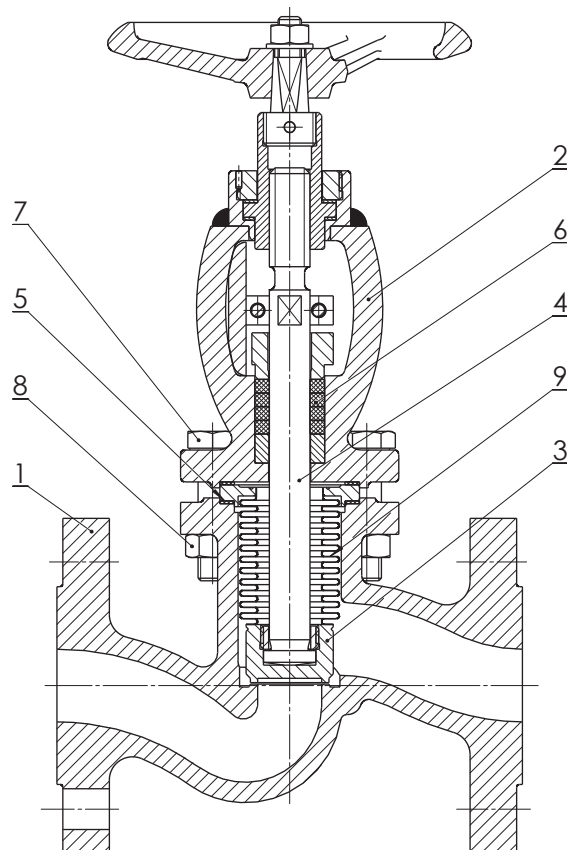
- regulační kuželka (pro hrubou regulaci) - typ C09.5
- dle TRD 201
- TA-Luft

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) ¹⁾	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

1) Aplikace pro teploty od -196 °C do +250 °C na dotaz

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál									
1	Těleso	GP240GH (1.0619)				G21Mn5 (1.1138)			GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	
	Návar těsnící plochy	13Cr	13Cr	18Cr9Ni	18Cr9Ni	Stellite 6	13Cr	18Cr9Ni	Stellite 6	-	
2	Třmen	GP 240 GH (1.0619)				G21Mn5 (1.1138)			GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	
3	Kuželka	P250GH (1.0460)				X6CrNiTi18-10 (1.4541)			X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6	18Cr9Ni	Stellite 6	Stellite 6	-			-	
4	Vřeteno	X20Cr13 (1.4021)				X20Cr13 (1.4021)			X5CrNi18-10 (1.4301)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	
5	Těsnění	Grafit						Grafit	PTFE	Grafit	PTFE
6	Ucpávkové těsnění	Grafit						Grafit	PTFE	Grafit	PTFE
7	Šroub	A2-70									
8	Matice	A2-70									
9	Vlnovec	X6CrNiTi18-10 (1.4541)									

ROZMĚRY ARMATURY

1. Přírubové provedení

Stavební délka:

EN 558 – řada 1

Příruby:

EN 1092-1

2. Přivařovací provedení

Stavební délka:

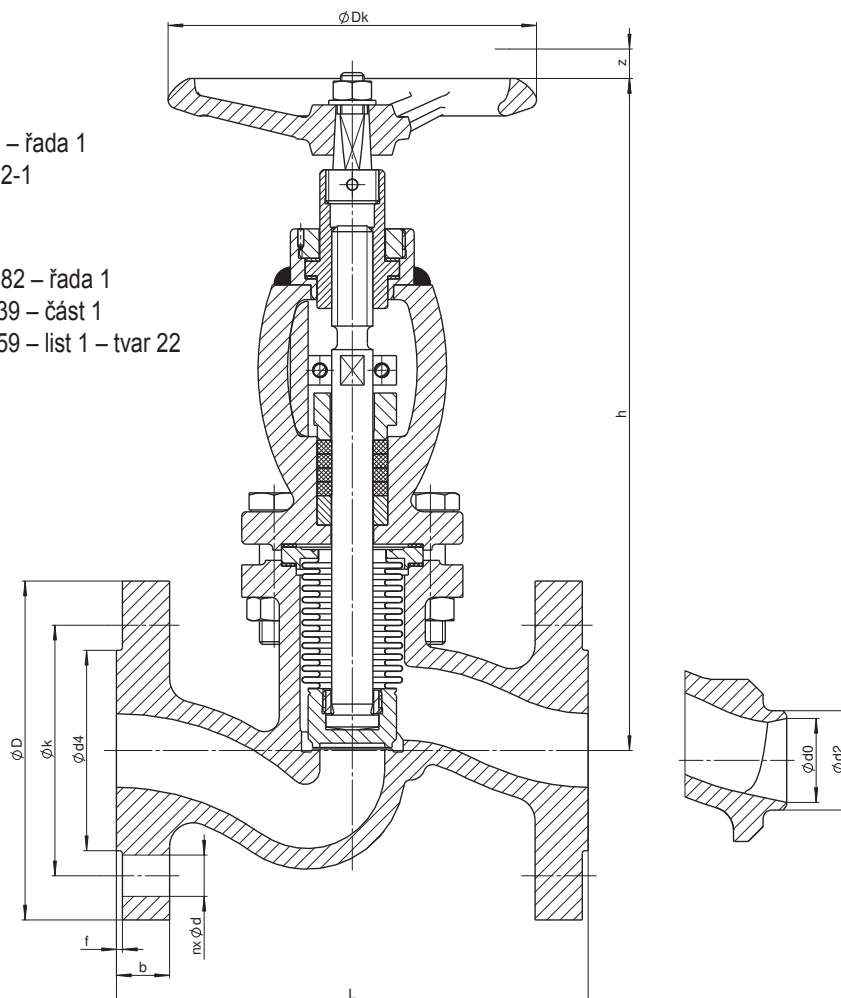
EN 12982 – řada 1

Rozměry přivařovacích konců:

DIN 3239 – část 1

Tvar přivařovacích konců:

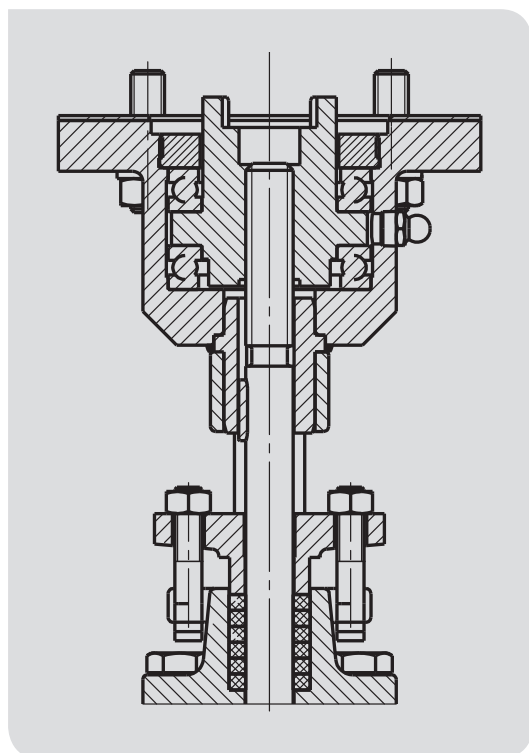
DIN 2559 – list 1 – tvar 22



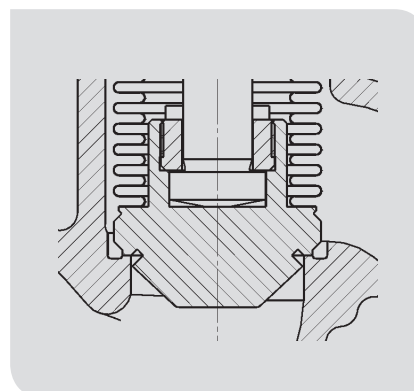
Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Zdvih	Ruční kolo	Přírubové provedení							Přivařovací provedení			
						PN	DN	L [mm]	h [mm]	z [mm]	Dk [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]
10, 16, 25, 40	15	130	186	4	125	4	14	65	95	16	45×2	3,5	22	17	2,5	21,3×2,0
	20	150	225	6	125	4	14	75	105	18	58×2	5,5	28	22	4,0	26,9×2,3
	25	160	230	8	125	4	14	85	115	18	68×2	6,0	34	28,5	4,5	33,7×2,6
	32	180	250	9	160	4	18	100	140	18	78×2	9,0	43	37	6,0	42,4×2,6
	40	200	275	11	200	4	18	110	150	18	88×3	11,5	49	43	8,5	48,3×2,6
	50	230	290	13	200	4	18	125	165	20	102×3	16,5	61	54	12,0	60,3×3,2
25, 40	65	290	425	16	250	8	18	145	185	22	122×3	36,5	77	69	30,5	76,1×3,6
	80	310	425	16	250	8	18	160	200	24	138×3	41,0	90	81	34,0	88,9×4,0

KONSTRUKČNÍ VARIANTY

ÚPRAVA PRO POHON – TVAR C DLE EN ISO 5210

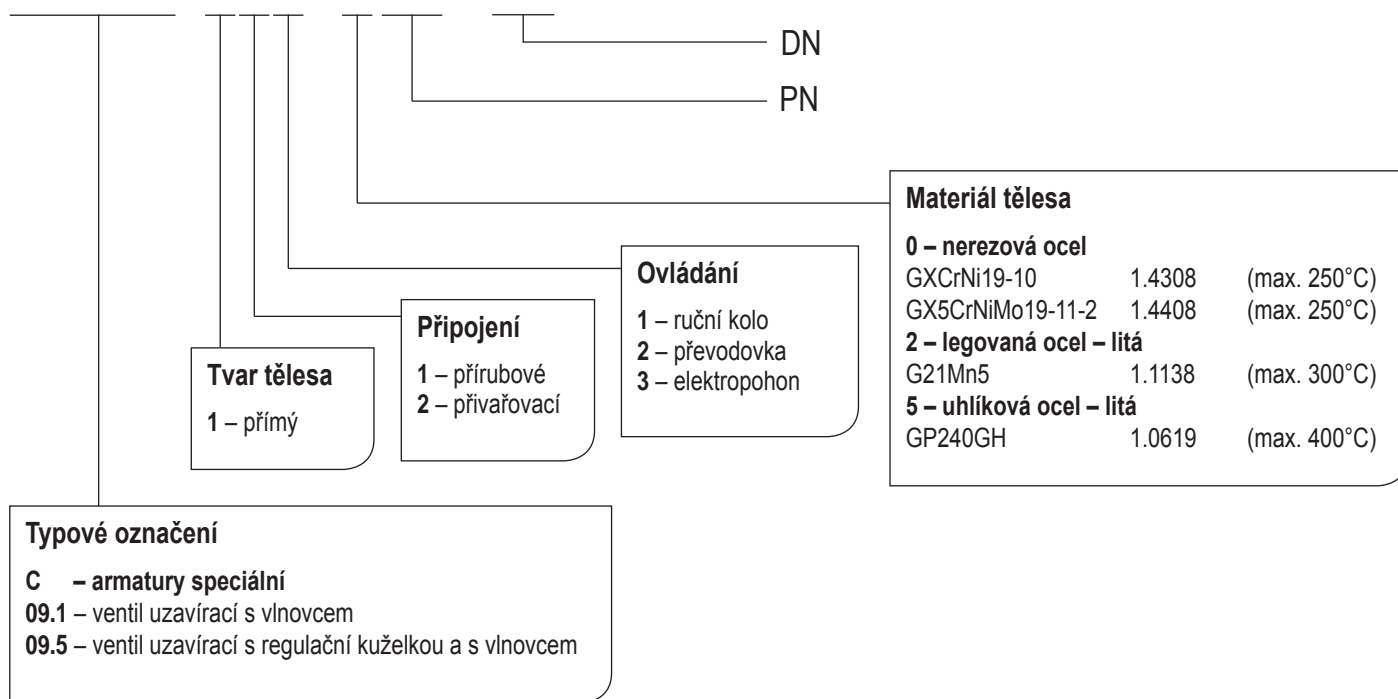


REGULAČNÍ KUŽELKA



ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

C09.1 111-540-80



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

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