



## MATERIAŁY:

Wykonanie	Standardowe	U	Standardowe	U
	T <sub>MAX</sub> 450°C	T <sub>MAX</sub> 530°C	T <sub>MAX</sub> 450°C	T <sub>MAX</sub> 530°C
Część	DN 15 - 50		DN 65 - 300	
Kadłub, pokrywa	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	GP240GH (1.0619)	G20Mo5 (1.5419)
Pireścień siedliska	G 18 8 Mn (1.4370) lub Stellit, lub CW306G			
Grzyb	X30Cr13 (1.4028), X17CrNi16-2 (1.4057), P250GH (1.0460), CW306G			
Pierścień grzyba	G 18 8 Mn (1.4370) lub Stellit, CW306G, PTFE, NBR			
Trzpień	X17CrNi16-2 (1.4057), X20Cr13 (1.4021), BT9, CW306G			
Uszczelnienie pokrywy	Grafit			
Kółko	Żeliwo sferoidalne			

## WYMIARY:

DN	Standardowe - kołnierze														Do spawania „S”					
	PN 40							PN 16							Dz	Dw	Masa			
	Dz	Dp	Do	do	n	L	g.	f	H	h	Dk	Masa	Dz	Dp				Do	do	n
15	95	45	65	14	4	130	16	2	155	13	120	3,80	95	45	65	14	4	22	17	2,40
20	105	58	75	14	4	150	18	2	155	13	120	4,50	105	58	75	14	4	28	22	2,50
25	115	68	85	14	4	160	18	2	155	13	120	5,00	115	68	85	14	4	35	28,5	2,80
32	140	78	100	18	4	180	18	2	195	15	160	9,50	140	78	100	18	4	44	37	6,20
40	150	88	110	18	4	200	18	3	205	19	160	10,70	150	88	110	18	4	50	43	5,90
50	165	102	125	18	4	230	20	3	215	24	160	12,80	165	102	125	18	4	62	54	8,10
65	185	122	145	18	8	290	22	3	245	30	200	28,40	185	122	145	18	4	77	69	17,50
80	200	138	160	18	8	310	24	3	300	40	250	36,70	200	138	160	18	8	91	81	23,50
100	235	162	190	22	8	350	24	3	402	45	320	52,50	220	158	180	18	8	117	104	40,80
125	270	188	220	26	8	400	26	3	436	55	280	70,20	250	184	210	18	8	144	130,5	67,70
150	300	218	250	26	8	480	28	3	496	65	320	106,50	285	212	240	22	8	172	156,5	86,60
200	375	285	320	30	12	600	34	3	576	75	400	207,20	340	268	295	22	12	223	204,5	171,40
250	450	345	385	33	12	730	38	3	590	130	400	325,00	405	320	355	26	12	278	256,5	276,60
300	515	410	450	33	16	850	42	3	730	205	600	530,00	460	370	410	26	12	329	306,5	456,00

## DANE TECHNICZNE:

Materiał kadłuba	PN	Najwyższe ciśnienie robocze przy temperaturze czynnika																
		20°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	480°C	500°C	510°C	520°C	530°C	540°C	550°C	560°C
(P250GH)C 22.8 (1.0460)	40	40,0	37,1	35,2	33,3	30,5	27,6	25,7	23,8	13,1	-	-	-	-	-	-	-	-
16Mo3 (1.5415)	40	40,0	40,0	40,0	40,0	39,0	34,3	32,4	30,5	29,5	22,4	17,7	14,5	11,2	9,0	-	-	-
GP240GH (1.0619)	40	40,0	37,1	35,2	33,3	30,5	27,6	25,7	23,8	13,1	-	-	-	-	-	-	-	-
G20Mo5 (1.5419)	40	40,0	40,0	40,0	40,0	39,0	34,3	32,4	30,5	29,5	22,4	17,7	14,5	11,2	9,0	-	-	-

### Najwyższe ciśnienie skierowane pod grzyb przy zamkniętym zaworze.

DN [mm]	125	150	200	250	300
P <sub>max</sub> [bar]	33	21	14	10	6

## MONTAŻ I EKSPLOATACJA:

**MONTAŻ ZAWORU NA INSTALACJI I JEGO OBSŁUGA POWINNY BYĆ WYKONYWANE PRZEZ ORGANIZACJE POSIADAJĄCE UPRAWNIENIE NA DANY RODZAJ PRAC. PERSONEL TYCH ORGANIZACJI POWINIEN BYĆ KWALIFIKOWANY.**

Przed montażem zaworu konieczne jest oczyszczenie rurociągu z zanieczyszczeń mechanicznych. Należy sprawdzić zgodność parametrów czynnika z parametrami zaworu.

Zawory mogą być instalowane w dowolnym położeniu roboczym. Należy zwrócić uwagę na to, aby kierunek przepływu płynącego czynnika był zgodny z kierunkiem strzałki znajdującej się na kadłubie zaworu, i żeby zawór nie znajdował pod obciążeniem momentów sił pochodzących od ciężaru rurociągu i osprzętu. Zawory powinny być eksploatowane ściśle z przeznaczeniem. W celu zapewnienia niezawodności konieczne jest zachowanie następujących warunków:

- czynnik płynący przez zawór powinien być pozbawiony zanieczyszczeń mechanicznych;
- zawór w czasie pracy powinien być zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi;
- powinny być zachowane parametry zapisane na zaworze.

Producent zastrzega sobie zmiany treści i formy niniejszej karty katalogowej bez powiadomienia.