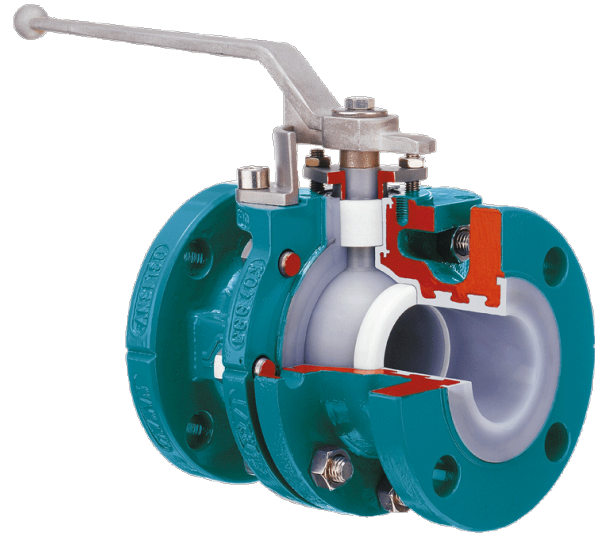


Kugelhahn mit FEP/PFA-Auskleidung und vollrundem Durchgang

DIN-EN: DN 15 - 100 / PN 10 - 25

ASME: NPS ½" - 8" / class 150

Einsatzbereich: $-30 < T < 230^{\circ}\text{C}$



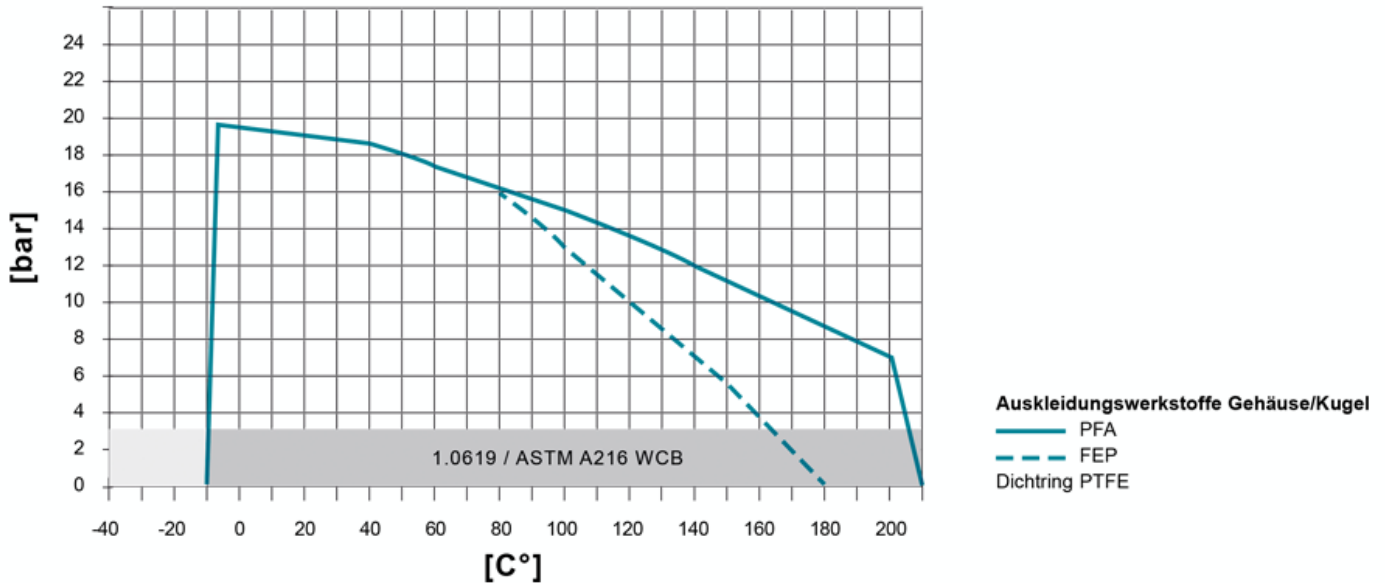
Technische Merkmale

Konstruktionsmerkmale

- vollrunder Durchgang
- zweiteiliges Gehäuse
- Kugel mit Schaltwelle einteilig
- ausblassicher
- mit nachstellbarer Stopfbuchspackung
- totraumminimiert
- wartungsfrei - selbstschmierend
- Aufbauflansch für Antriebe nach DIN ISO 5211
- mit chemikalienbeständiger Auskleidung, Mindeststärke 3 mm
- TA-Luft 2002 Nachweis
- Richtlinie / Directive 2014/68/EU
- FDA-Konform

PT-Diagramm

Allgemeines Druck-/Temperatur-Diagramm



Einsatztemperaturen < -30°C und > 220 °C müssen von AZ anhand der Betriebsbedingungen geprüft und bestätigt werden.

Bei der Auswahl des Dichtbuchsen-Materials sind auch die Einsatzgrenzen gemäß EN12516-1 bzw. ASME B16.34 für die jeweiligen Druckstufen zu beachten (PN/class). Die eingezeichneten Werte beziehen sich auf austenitischen Edelstahlguß 1.4408.

- 1) Für den Einsatz unter -10°C Betriebstemperatur sind tieftemperatur- bzw. austenitische Stähle erforderlich.
- 2) Buchse: Es stehen unterschiedliche Dichtbuchsen-Materialien zur Verfügung.

Werkstoffe

Standard Gehäusewerkstoffe

- Stahlguss 1.0619, ASTM A216 WCB

Standard Kückenwerkstoffe

- Edelstahl 1.4308, ASTM A351 CF8

Sonderwerkstoffe

- Sphäroguss EN-GJS-400-18 ASTM A395
- Tieftemp. Edelstahl 1.1138, LCC/LCB/A352
- Edelstahl 1.4408, ASTM A351 CF8M

Auskleidungswerkstoffe

- Gehäuse: PFA, PFA-Leitfähig, FEP

- Kugel: PFA, PFA-leitfähig, FEP
- Dichtring: PTFE

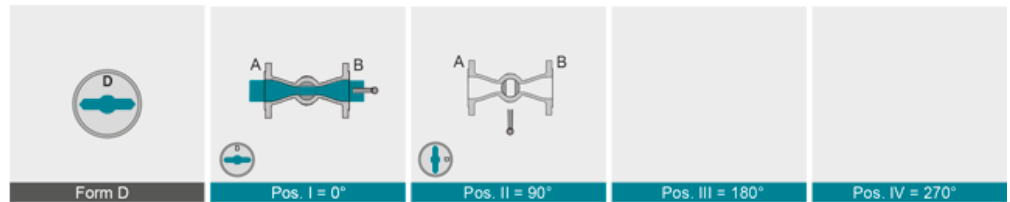
Schaftabdichtung

Chemie-Abdichtung für leicht flüchtige, aggressive und toxische Medien mit PTFE-Packung zur zusätzlichen Schaftabdichtung; T_{\max} 230°C

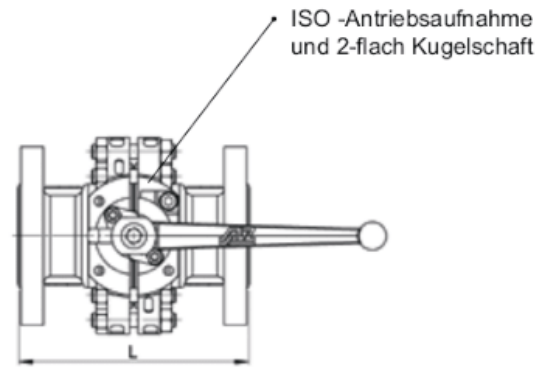
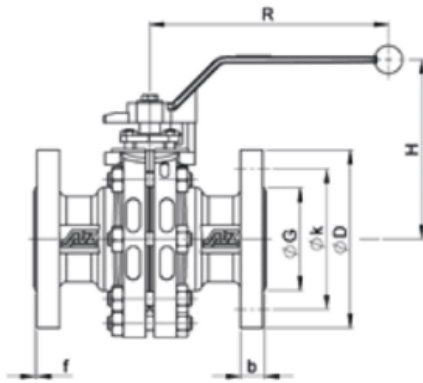
Typ CAS

mehr erfahren [...]

Kükenformen



Technische Daten



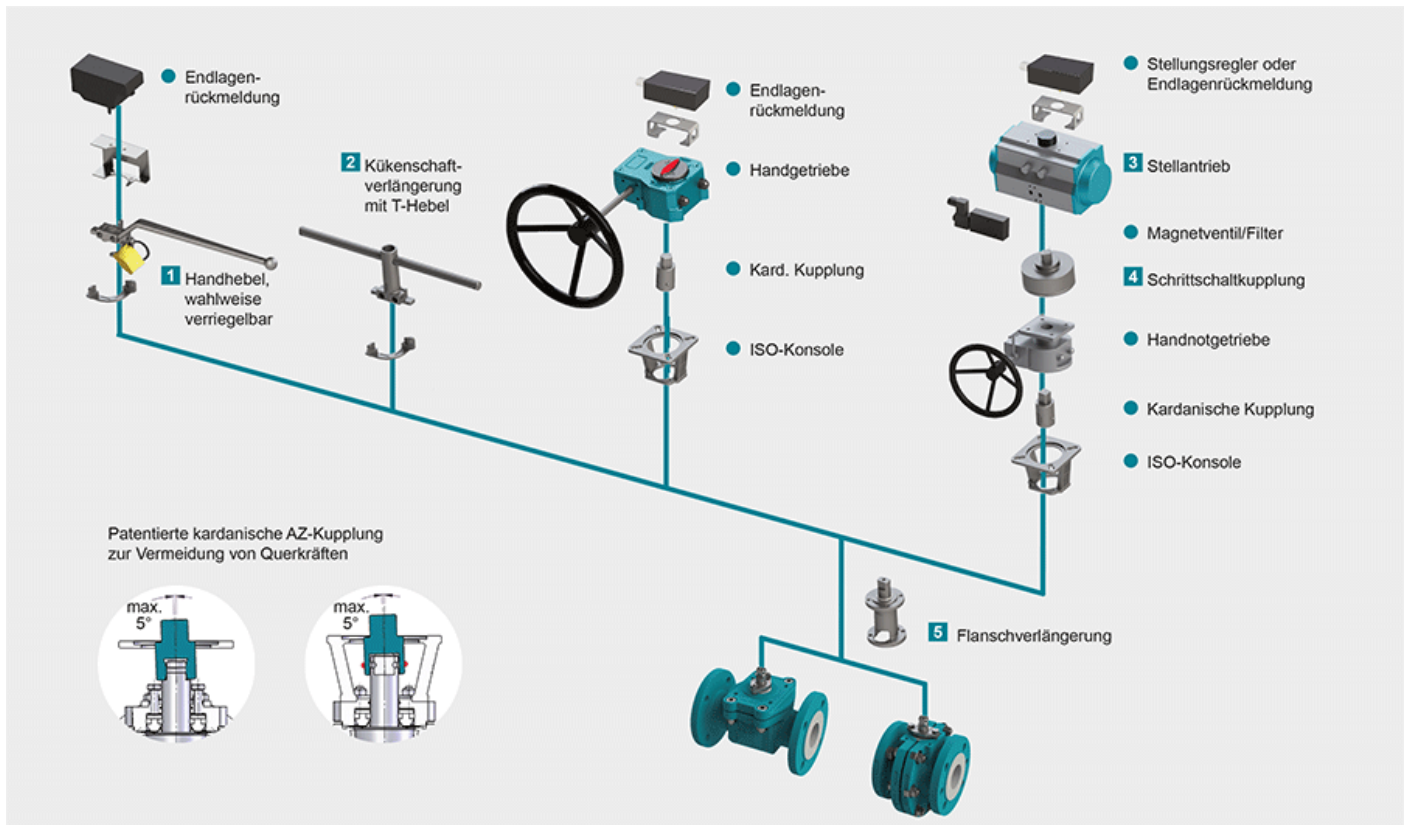
| | DN | PN | L | øD | øG | Flanschbohrungen | | b | f | R | H | ISO 5211 Aufnahme | 2-flach [mm] | Drehm.[Nm] Δp=10bar* | Gewicht [Kg] | K _{v2} -Wert [m³/h] | C _v -Wert [US.gal/min] | |
|-----------------------|------|----------------|-------|------------|------------|------------------|---------|----------|----------|-----|-----|-------------------|--------------|----------------------|--------------|------------------------------|-----------------------------------|------|
| | | | | | | øk | Stck. | ø | | | | | | | | | | |
| DIN EN 1092/1 / 558-1 | 15 | 10-40 | 130 | 95 | 45 | 65 | 4 | 14 | 16 | 2 | 170 | 110 | F07 | 11 | 9 | 3,4 | 19 | 22 |
| | 20 | 10-40 | 150 | 105 | 58 | 75 | 4 | 14 | 18 | 2 | 170 | 115 | F07 | 11 | 13 | 4,4 | 36 | 42 |
| | 25 | 10-40 | 160 | 115 | 68 | 85 | 4 | 14 | 18 | 2 | 170 | 117 | F07 | 11 | 18 | 6,5 | 70 | 81 |
| | 40 | 10-40 | 200 | 150 | 88 | 110 | 4 | 18 | 18 | 2 | 170 | 128 | F07 | 11 | 21 | 9,4 | 193 | 200 |
| | 50 | 10-40 | 230 | 165 | 102 | 125 | 4 | 18 | 20 | 3 | 230 | 143 | F10 | 14 | 40 | 16,3 | 323 | 374 |
| | 80 | 10-40 | 310 | 200 | 138 | 160 | 8 | 18 | 24 | 3 | 320 | 174 | F12 | 19 | 110 | 30 | 947 | 1095 |
| | 100 | 10-16 25-40 | 350 | 220 235 | 158 162 | 180 190 | 8 | 18 22 | 20 24 | 3 | 420 | 200 | F14 | 22 | 150 | 38,4 | 1446 | 1672 |
| | 150 | 10-16 25-40 | 350 | 285 300 | 212 218 | 240 250 | 8 | 22 26 | 22 26 | 3 | 600 | 250 | F16 | 27 | 200 | 75,3 | 3338 | 3859 |
| | 200R | 10 16 | 292 | 340 | 268 | 295 | 8 12 | 22 | 24 | 3 | 600 | 250 | F16 | 27 | 200 | 107,9 | *** | *** |
| | 200 | 10 16 | 457 | 340 | 268 | 295 | 8 12 | 22 | 24 | 3 | ** | ** | F16 | 36 | 270 | 198 | 6362 | 7356 |
| ASME B 16.5 / 16.10 | NPS | Class | L | øD | øG | Flanschbohrungen | | b | f | R | H | ISO 5211 Aufnahme | 2-flach [mm] | Drehm.[Nm] Δp=10bar* | Gewicht [Kg] | K _{v2} -Wert [m³/h] | C _v -Wert [US.gal/min] | |
| | | | | | | øk | Stck. | ø | | | | | | | | | | |
| | ½" | 150 | 108 | 88,9 | 35,1 | 60,5 | 4 | 15,7 | 11,2 | 1,6 | 170 | 110 | F07 | 11 | 9 | 2,5 | 20 | 23 |
| | ¾" | 150 | 117,5 | 98,6 | 42,9 | 69,9 | 4 | 15,7 | 13,7 | 1,6 | 170 | 115 | F07 | 11 | 13 | 3,2 | 41 | 48 |
| | 1" | 150 | 127 | 108 | 50,8 | 79,2 | 4 | 15,7 | 14,2 | 1,6 | 170 | 117 | F07 | 11 | 18 | 5,5 | *** | *** |
| | 1½" | 150 | 165 | 127 | 73 | 98,6 | 4 | 15,7 | 17,5 | 1,6 | 170 | 128 | F07 | 11 | 21 | 7,6 | *** | *** |
| | 2" | 150 | 178 | 152,4 | 91,9 | 120,7 | 4 | 19,1 | 19,1 | 1,6 | 230 | 143 | F10 | 14 | 40 | 12,6 | *** | *** |
| | 3" | 150 | 203 | 190,5 | 127 | 152,4 | 4 | 19,1 | 23,9 | 1,6 | 320 | 174 | F12 | 19 | 110 | 26 | *** | *** |
| | 4" | 150 | 229 | 228,6 | 157,2 | 190,5 | 8 | 19,1 | 23,9 | 1,6 | 420 | 200 | F14 | 22 | 150 | 39,4 | *** | *** |
| | 6" | 150 | 267 | 279,4 | 215,9 | 241,3 | 8 | 22,4 | 25,4 | 1,6 | 600 | 250 | F16 | 27 | 200 | 76,6 | *** | *** |
| 8"R | 150 | 292 | 342,9 | 269,7 | 298,5 | 8 | 22,4 | 29,4 | 2,5 | 600 | 250 | F16 | 27 | 200 | 107,9 | *** | *** | |
| 8" | 150 | 457 | 342,9 | 269,7 | 298,5 | 8 | 22,4 | 29,4 | 2,5 | ** | ** | F16 | 36 | 270 | 198 | *** | *** | |

*) Δp=10 bar, empfohlene Sicherheit zur Antriebsauslegung: +60 %

**) auf Anfrage

Aus geometrischen Gründen sind in wenigen Fällen in den Flanschbohrungen partiell Gewinde vorgesehen

Betätigung



1 Verriegelung

Zündflammkombination, Ösen für Vorhängeschloss, lineares Schlüssel-Prinzip, Rastbolzen-Arretierung für Handhebel oder Handgetriebe, mehr erfahren [...]

2 Kükenschaftverlängerung

Robuste Konstruktion aus Edelstahl in den Standardhöhen 100 und 150 mm (weitere auf Anfrage) mit T-Hebel mehr erfahren [...]

3 Stellantriebe

Unterschiedliche Stellantriebe zum Aufbau auf die Konsole gemäß DIN-ISO 5211 inklusiv Magnetventil, Endlagenrückmeldungen, Stellungsregler usw. mehr erfahren [...]

NEU: Der pneumatische Antrieb AIR GEAR für Armaturen mit hohen Drehmomenten ≥ 150.000 Nm mehr erfahren [...]

4 Schrittschaltkupplung

Bei Mehrweghähnen können mit einem 90°-Standard-Schwenkantrieb Schaltwege bis 360° gefahren werden mehr erfahren [...]

5 Flanschverlängerung

Durch Montage der Flanschverlängerung aus Edelstahl keine Behinderung der Kükennachstellung, Standardhöhe 100 mm. Hinweis: Montage bei Schaftabdichtungen FSN/FSN-SL und CASN/CASN-SL nicht möglich mehr erfahren [...]