



**Zawór zaporowy
/CLASS 800/
Nr kat. KL800**

DN 3/8"÷2" / 800lbs / Tmax 425°C

Rok wydania

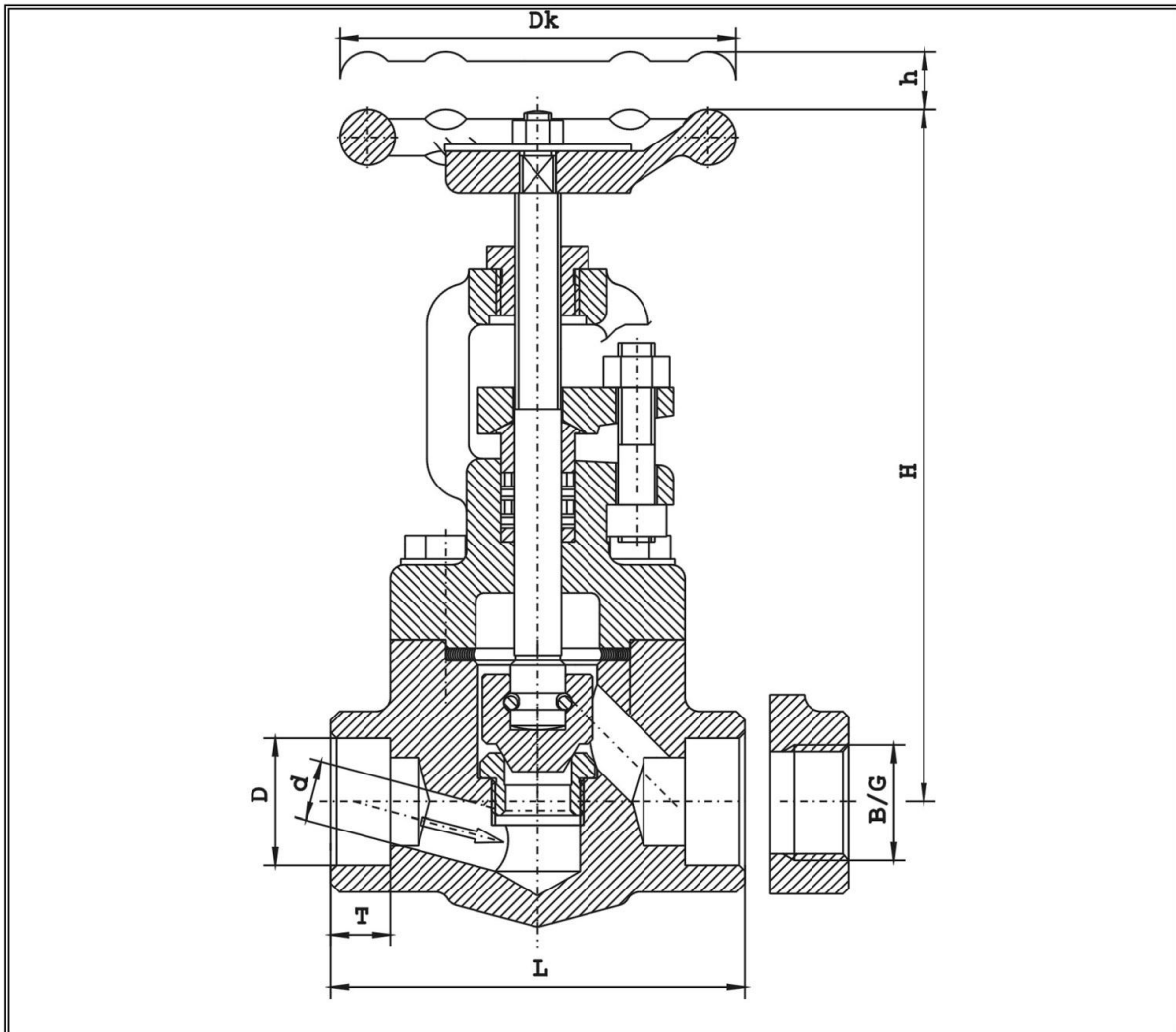
2010

Wydanie nr

V

Karta nr

021



Główne wymiary :

DN	B	G	d	D	L	T	H	h	D _K	Masa
mm										kg
3/8	NPT 3/8'	3/8'	8	17,6	80	10	160	10	80	1,8
1/2	NPT 1/2'	1/2'	10	21,8	80	10	160	10	80	1,9
3/4	NPT 3/4'	3/4'	13	27,4	90	13	165	13	80	2,1
1	NPT 1'	1'	18	34,2	110	13	180	13	100	3,7
1 1/2	NPT 1 1/2'	1 1/2'	28	48,6	150	19	270	22	160	9,0
2	NPT 2'	2'	33	61,1	180	22	275	27	160	11,5

Rysunek przedstawiony na karcie jest rysunkiem poglądowym

Zastosowanie :

Zawory zaporowe można montować w dowolnym położeniu na rurociągach, zwracając jedynie uwagę na prawidłowy kierunek przepływu czynnika, który powinien być zgodny z oznaczeniem na kadłubie. Zawory przeznaczone są do odcinania przepływu czynnika roboczego. W wykonaniu z grzybem regulacyjnym służą ponadto do dławienia przepływu.

Czynnik roboczy :

Zawory przeznaczone są do produktów rafinacji ropy naftowej m.in. benzyn, nafty, olejów opałowych itp. ponadto można je stosować do wody, pary, oraz innych neutralnych czynników ciekłych i gazowych w przedziale temperatur od -29°C do 425 °C .

Zakres stosowania:

Ciśnienie nominalne CLASS 800 PN 136	Największe ciśnienie robocze [w bar] przy temperaturze czynnika °C						
	- 29 do 38°C	100°C	150°C	200°C	315°C	350°C	425°C
[psig]	1975	1800	1750	1690	1460	1420	1100
[bar]	136	123	120	117	102,5	98	76,3

Szczegółowe informacje zawiera wykres „Dopuszczalne parametry robocze armatury dla stosowanych materiałów” (Układ p/t) w IV części katalogu.

Materiały podstawowe:

Nazwa części	Materiał	
	A105 / F6	A105 / F316
Kadłub	A105	A105
Pokrywa	A105	A105
Trzpień	X30Cr13	18-8 Cr Ni
Siedlisko	X17CrNi16-2	18-8 Cr Ni
Grzyb	X30Cr13	18-8 Cr Ni
Uszczelnienia	Grafit	Grafit

Uwagi:

1. Konstrukcja zgodna z normą API STANDARD 602.
2. Wersje przyłączy – oznaczenie:
 - SW - do wspawania wg ASME / ANSI B16.11
 - BW - do spawania czołowego wg ANSI B16.25
 - NPT- z gwintem wewnętrznym całowym stożkowym wg ASME/ANSI B1.20.1
 - G - z gwintem całowym rurowym walcowym.
3. Przegląd zaworu i testowanie wg API STANDARD 598:1.
4. Świadectwo odbioru wg życzenia Klienta-wg PN-EN 10204.