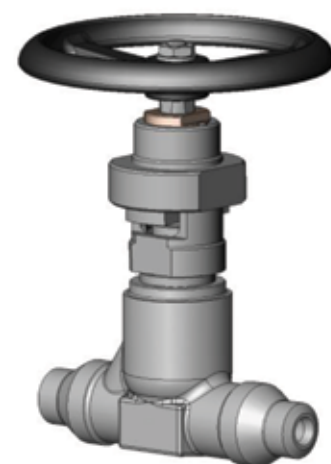


# Vysokotlaký kovaný uzavírací ventil V10.1

PN 100 – 500, DN 6 – 15, T<sub>max</sub>: 600°C



Uzavírací ventil, stoupající otočné vřeteno, bezasbestová ucpávka a těsnění, tvar tělesa přímý, připojení: přivařovací. Odpovídá požadavkům směrnice **PED 97/23/EC**, ČSN EN 13709.

- **DLOUHÁ ŽIVOTNOST TĚSNÍCÍCH PLOCH** – ZAJIŠTĚNA TVRDÝM NÁVAROVÝM MATERIÁLEM NEBO STELLITEM PRO VYSOKÉ TEPLoty
- **SNÍŽENÍ SERVISNÍCH NÁKLADŮ** – JEDNODUCHÉ SPOJENÍ TĚLESO-HLAVICE
- **SNADNÁ OPRAVITELNOST SEDLA** – NÍZKÁ HLOUBKA SEDLA OPROTI PODOBNÝM VENTILŮM
- **MALÝ OBESTAVĚNÝ PROSTOR**

## ZÁKLADNÍ PARAMETRY

TYPOVÉ OZNAČENÍ	Vysokotlaký kovaný uzavírací ventil - V10.1	
PN	100, 160, 250, 320, 400, 500	
DN	6, 10, 15	
MÉDIA	Voda, vodní pára, plyny, oleje, ropné produkty, neagresivní i agresivní látky	
PRACOVNÍ TEPLoty [°C]	-10 + 600	-10 + 600
MATERIÁLY TĚLESA	11CrMo9-10/1.7383 (přibližně odpovídá: GOST: 15Ch1M1F)	15 128 (ČSN 41 5128); (ekvivalent: EN: 14MoV6-3/1.7715; GOST: 12Ch1Mf)
MATERIÁLY NA PŘÁNÍ		
PŘIPOJENÍ	Přivařovací dle EN, ČSN, DIN	
STAVEBNÍ DÉLKY	Dle tabulek	
OVLÁDÁNÍ	Ruční kolo	
KONSTRUKČNÍ PROVEDENÍ	<b>Vysokotlaký kovaný ventil</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Otáčivé stoupající vřeteno</li> <li>▪ Přímé provedení</li> <li>▪ Uzavírací kuželka</li> <li>▪ Kuželové sedlo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Těsnící plochy navařeny tvrdokovem</li> <li>▪ Bezasbestová ucpávka a těsnění</li> <li>▪ Přivařovací provedení</li> <li>▪ Zkoušky dle EN 12266-1</li> </ul>
ZÁKLADNÍ NABÍZENÉ VARIANTY	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Připojovací rozměry dle požadavku zákazníka</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Jiné zkoušky dle požadavku zákazníka</li> <li>▪ Dodávka na přání dle AD 2000 Merkblatt HP 0, TRD 110, TRD 201, GOST R, aj.</li> </ul>

\* Změny údajů vyhrazeny. Informujte se, prosím, u našich obchodních zástupců na aktuální informace.



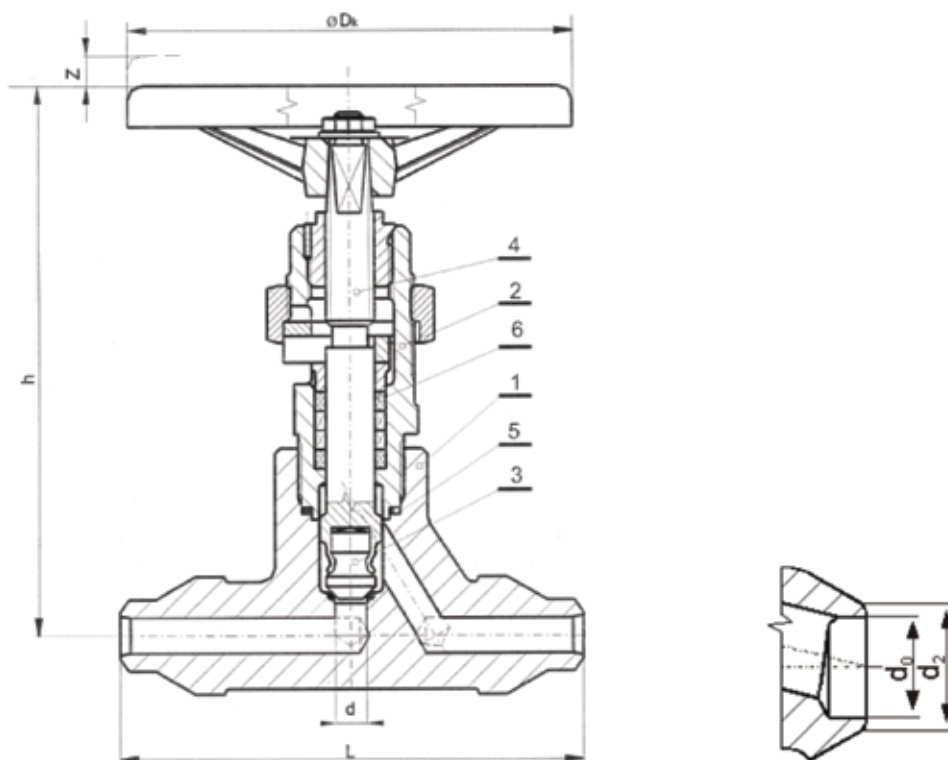
**PRACOVNÍ PARAMETRY**

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																			
		-10	50	100	200	250	300	350	400	425	450	475	500	520	540	550	560	570	580	590	600
11CrMo9-10, 1.7383 (přibližně odpovídá: GOST: 15Ch1M1F)	100	100	100	100	100	99	98	94	88	81	73	65	58	52	48	45	43	41	40	39	38
	160	160	160	160	160	159	157	151	140	129	117	104	92	84	76	72	68	66	63	62	61
	250	250	250	250	250	248	246	236	219	202	183	162	145	131	119	113	107	103	99	97	96
	320	320	320	320	320	317	315	301	280	259	234	207	185	168	152	145	137	132	127	124	123
	400	400	400	400	400	397	394	377	350	323	292	259	231	210	190	181	171	165	158	155	153
	500	500	500	500	500	496	492	471	438	404	365	324	289	262	238	226	214	206	198	194	191

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																			
		-10	50	100	200	250	300	350	400	425	450	475	500	520	540	550	560	570	580	590	600
15 128 (ČSN 41 5128); (ekvivalent: EN: 14MoV6-3, 1.7715; GOST: 12Ch1Mf))	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	93	85	65	49	43	38	32	29	25	22
	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	148	136	104	79	69	60	52	46	40	36
	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	232	213	163	123	108	94	81	72	63	56
	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	296	273	208	157	138	120	103	92	80	72
	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	370	341	260	197	172	150	129	114	100	90
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	463	426	325	246	215	188	161	143	125	112



MATERIÁL



Pozn.	Část	Materiál	
1	Těleso	15 128 (ČSN 41 5128); (ekvivalent: EN: 14MoV6-3 /1.7715; GOST: 12Ch1Mf	11CrMo9-10/1.7383 (přibližně odpovídá: GOST: 15Ch1M1F)
	Návar těsnící plochy tělesa	Stellit	Stellit
2	Nástavec	15 128 (ČSN 41 5128); (ekvivalent: EN: 14MoV6-3/ 1.7715; GOST: 12Ch1Mf	11CrMo9-10/1.7383 (přibližně odpovídá: GOST: 15Ch1M1F)
3	Kuželka	17 134	X20CrMoV12-1 1.4922)
4	Vřeteno	17 134	X20CrMoV12-1 1.4922
5	Těsnění	Grafit	Grafit
6	Ucpávkové těsnění	Grafit	Grafit

Použití lepších materiálů nebo ekvivalentů vyhrazeno.



## ROZMĚRY ARMATURY

Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Průměr vrtání	Zdvih	Ruční kolo	Přivařovací konce dle DIN 3239-1 Tvar spáry dle DIN 2559-list 1, tvar 22								Přibližná hmotnost
						PN 100		PN 160		PN 250		PN 320		
DN	L	h	ød	z	øD <sub>k</sub>	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	m [kg]
6	130	150	9	9	125	10	7	12	7	12	7	12	7	2,0
10	130	150	9	9	125	18	13	18	13	18	12	18	12	1,9
15	130	150	9	9	125	22	17	22	17	22	16	22	15	1,9

Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Průměr vrtání	Zdvih	Ruční kolo	Přivařovací konce dle DIN 3239-1 Tvar spáry dle DIN 2559-list 1, tvar 22				Přibližná hmotnost
						PN400		PN500		
DN	L	h	ød	z	øD <sub>k</sub>	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	m [kg]
6	130	150	9	9	125	14	6	14	6	2,0
10	130	150	9	9	125	18	10	22	11,5	1,9
15	130	150	9	9	125	28	17	32	16,5	1,9

Odpovídající rozměr trubky						
DN	PN 100	PN 160	PN 250	PN 320	PN 400	PN 500
6	10,0 x 2,0	12,0 x 2,5	12,0 x 2,5	12,0 x 2,5	14,0 x 4,0	14,0 x 4,0
10	17,2 x 2,0	17,2 x 2,0	17,2 x 2,6	17,2 x 2,6	17,2 x 3,6	21,3 x 5,0
15	21,3 x 2,0	21,3 x 2,0	21,3 x 2,6	21,3 x 3,2	26,9 x 5,0	33,7 x 8,0

chybějící údaje na dotaz



## ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

**V10.1 111-3500-10**

DN (jmenovitá světlost)

PN (jmenovitý tlak)

**TVAR TĚLESA**  
1 – přímé

**PŘIPOJENÍ**  
2 – přivařovací

**OVLÁDÁNÍ**  
1 – ruční kolo

**MATERIÁL TĚLESA**  
3 – legovaná ocel – kovaná  
11CrMo9-10 1.7383 (max. 600 °C)  
15 128 (ČSN 41 5128) (max. 600 °C)

### TYPOVÉ OZNAČENÍ

**V - VENTILY UZAVÍRACÍ A S REGULAČNÍ KUŽELKOU**

10.1 - uzavírací PN 100 – 500, DN 6, 10, 15

## 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. Udržujte proto prosím médium i potrubí čisté například pomocí filtrů
- využívaná média musí být v souladu s korozní odolností materiálu armatury
- armatura nesmí být během svého provozu mechanicky poškozena

Životnost armatury významně prodlužuje pravidelný servis a údržba, prováděná vyškoleným personálem.

