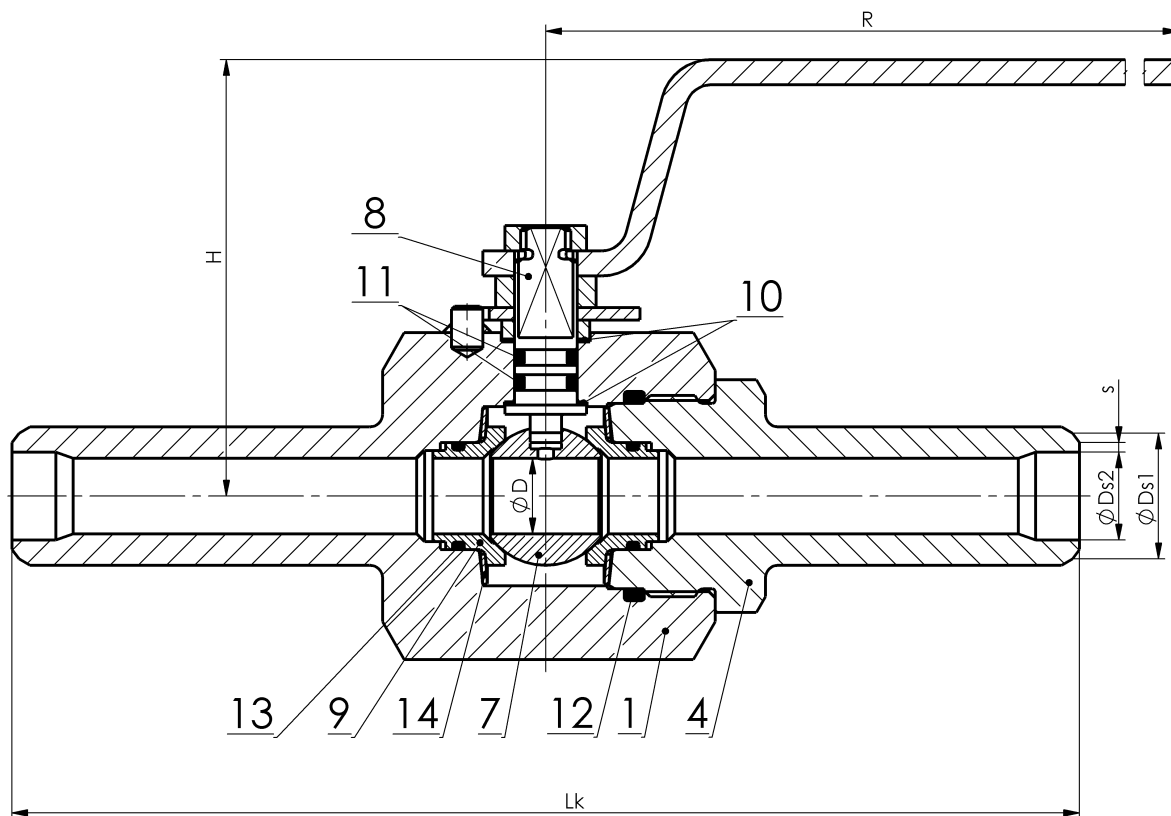


## KULOVÝ KOHOUT PŘIVAŘOVACÍ TYPU KOV-KOV

dle standardů EN (DIN), s plným průtokem  
KM 9103.X-01-MD5 (MDS)  
DN 10–50 PN 16, 25, 40, 63, 100, (160)



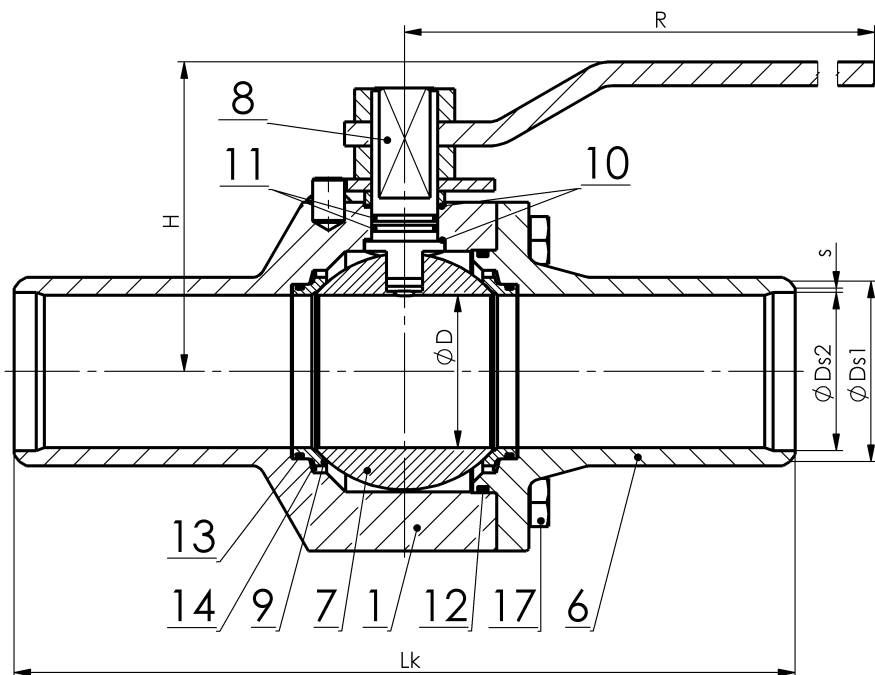
### Materiály

Typ KM 9103.X-01-MD5(MDS)		Materiál			
		Uhlíková ocel		Korozivzdorná ocel	
Pozice	Název součásti	X=1 Pro běžné teploty od -20°C do +200°C	X=5 Pro nízké teploty od -30°C do +200°C	X=3 Pro teploty od -50°C do +200°C	X=4 Pro teploty od -50°C do +200°C
1	Těleso	1.0577, S355J2	1.0565, A350 LF2	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
4	Přivařovací hrdlo				
7	Koule	ČSN 17 029 (kaleno), 1.4034 (kaleno), 1.4541+Stellite		1.4541+Stellite	1.4571+Stellite
8	Čep	1.4021, ČSN 17 027	1.4021, ČSN 17 027	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
9	Sedlo	ČSN 17 029 (kaleno), 1.4034 (kaleno), 1.4541+Stellite		1.4541+Stellite	1.4571+Stellite
10	Těsnění	PTFE+C, PEEK			
11	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
12	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
13	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
14	Pružina	ČSN 17 029 (kaleno), 1.4310, 1.4401		1.4310, 1.4401	1.4401

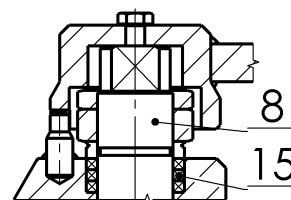
Podle použitého materiálu těsnění může být rozsah pracovních teplot omezen.

## KULOVÝ KOHOUT PŘIVAŘOVACÍ TYPU KOV-KOV

dle standardů EN (DIN), s plným průtokem  
KM 9103.X-01-MD5 (MDS)  
KM 9103.X-03.2-MD5 (MDS)  
DN 65–150 PN 16, 25, 40, 63, 100, (160)



KM 9103.X-03.2-MD5 (MDS)  
DN 150-200, PN 16-63  
DN 100-150, PN 100



### Materiály

Typ KM 9103.X-01-MD5(MDS) Typ KM 9103.X-03.2-MD5(MDS)		Materiál			
Pozice	Název součásti	Uhlíková ocel		Korozivzdorná ocel	
		X=1 Pro běžné teploty od -20°C do +200°C	X=5 Pro nízké teploty od -30°C do +200°C	X=3 Pro teploty od -50°C do +200°C	X=4 Pro teploty od -50°C do +200°C
1	Těleso	1.0577, S355J2	1.0565, A350 LF2	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
6	Přivařovací hrdlo				
7	Koule	ČSN 17 029 (kaleno), 1.4034 (kaleno), 1.4541+Stellite		1.4541+Stellite	1.4571+Stellite
8	Čep	1.4021, ČSN 17 027	1.4541, ČSN 17 027	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
9	Sedlo	ČSN 17 029 (kaleno), 1.4034 (kaleno), 1.4541+Stellite		1.4541+Stellite	1.4571+Stellite
10	Těsnění	PTFE+C, PEEK			
11	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
12	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
13	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
14	Pružina	ČSN 17 029 (kaleno), 1.4310, 1.4401		1.4310, 1.4401	1.4401
15	Ucpávka	Grafit			
17	Šroub	8.8, A2-70, A193 B7	A2-70, A320 L7	A2-70, A193 B8	A2-70, A193 B8

Podle použitého materiálu těsnění může být rozsah pracovních teplot omezen.

### Rozměry a hmotnosti

PN 16, 25, 40, 63	DN	øD	øDs1	øDs2	s	Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	10	9,5	18	13	-	17,1×2	270	41	27	69,5	115	1,3	
	15	14	22	16	-	21,3×2,6	270						
	20	19	27,5	21,5	-	26,9×2,6	270						
	25	25	34	28,5	-	33,7×2,6	270	60	46	100	200	2,9	
	32	30	43	37	-	42,4×2,6	270						
	40	38	49	42,5	1,5	48,3×2,9	270						
50	47	61	53,2	1,5	60,3×3,2	300	95	80	140	300	11,5		
PN 16, 25, 40	DN	øD	øDs1	øDs2		Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	65	62	77	69,5	-	76,1×3,2	360	-	-				
	80	76	90	81,5	-	88,9×4	390	-	-	155,5	500	33	
	100 *	98	115	106	-	114,3×4	450	-	-				
	125 **	119	***					525	-	-			
150 **	150						600	-	-				
PN 63	DN	øD	øDs1	øDs2		Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	65	62	77	68,5	-	76,1×3,6	360	-	-				
	80 *	76	90	80,5	-	88,9×4	390	-	-				
	100 **	98	115	104	-	114,3×5	450	-	-	-			
	125 **	119	***					525	-	-	-		
150 **	150						600	-	-	-			
PN 100	DN	øD	øDs1	øDs2	s	Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	10	9,5	18	13	-	17,1×2	270						
	15	14	22	16	-	21,3×2,6	270	50	34	74	120	1,8	
	20	19	27,5	21,5	-	26,9×2,6	270						
	25	25	34	27,5	1,5	33,7×2,9	270						
	32	30	43	36	1,5	42,4×3,2	270						
	40	38	49	41	1,5	48,3×3,6	270						
	50	47	61	51	1,5	60,3×4,5	300						
	65 *	62	77	66	-	76,1×5	360	-	-				
	80 **	76	90	77,5	-	88,9×5,6	390	-	-	-			
	100 **	98	115	100	-	114,3×7	450	-	-	-			
	125 **	119	***					525	-	-	-		
	150 **	150						600	-	-	-		

Rozměry v mm, hmotnosti v kg. S1 / S2 = sražení pro montážní klíč na tělese / nátrubku.

\* = doporučuje se převod, \*\* = pouze s převodem, \*\*\* = kontaktujte naši kancelář.

Rozměry přívařovacích konců dle tabulky nebo dle dohody.

### Použití

Kulové kohouty přivařovací typ KM 9103.X-01-MD5 (MDS) jsou ve standardním provedení uzavírací armatury sloužící k úplnému uzavření nebo otevření průtoku pracovní látky. Nelze je použít jako armatury škrtící nebo regulační. Rozsah použití kulových kohoutů je přímo závislý na jejich materiálovém provedení, vlastnostech a teplotě pracovní látky. Běžně se dodávají ve standardních materiálových provedeních uvedených v tabulce. Na základě dohody mohou být použity s ohledem na provozní podmínky jiné materiály než jsou uvedeny v tabulce.

Kohouty jsou určeny např. pro topné plyny (zemní plyn, svítiplyn, propan-butan, bioplyn, koksárenský plyn), vodu, vodní páru (do +150°C), kyslík, a obecně pro neagresivní i agresivní kapaliny a plyny.

Médium, pro něž jsou kohouty určeny, může obsahovat mechanické příměsi – pevné částice až do velikosti 0,5 mm. Dovolena tvrdost mechanických příměsí závisí na materiálu sedla kohoutu. Pro kalenou nerezovou ocel 1.4034 (MD5), ČSN 17 029 (MD5) nebo pro návar Stellite (MDS) mohou být pevné částice velmi tvrdé (do tvrdosti Mohs 7, např. písek apod.).

### Technický popis

Konstrukce kulového kohoutu je provedena dle EN 1983. Kohout je v provedení s plovoucí koulí. Uložení ovládacího čepu zamezuje vystřelení čepu z tělesa působením tlaku pracovní látky, vnitřní součásti jsou vodivě spojeny pro zamezení vzniku elektrostatického výboje (antistatická konstrukce). Těsnění mezi koulí a sedly kohoutu je zajištěno kontaktem typu „kov-kov“.

### Ovládání

Ruční pákou, ručním kolem s převodem, pneupohonem, elektropohonem. Rozměry připojovacích přírub pro pohony dle ISO 5211. Velikost pohonů určuje maximální provozní tlakový spád na kouli.

Způsob ovládání určuje třetí číslice v typovém označení, pro páku je to „0“, pro převody a pohony pak „3“ (například KM 9133.X-01-MD5).

### Připojení do potrubí

Celkové rozměry jsou uvedeny v rozměrové tabulce.

- tvary přivařovacích konců dle ČSN EN 17292
- rozměr průtoku dle ČSN EN 1983
- stavební délky dle ČSN EN 12982

### Zkoušení

Standardně dle ČSN EN 12266-1, tj. zkouška pevnosti a těsnosti tělesa P10, P11, zkouška těsnosti v sedle P12 (vodou při tlaku 1,1×PN a vzduchem při tlaku 0,6 MPa), stupeň těsnosti A – bez úniku. Podle požadavku zákazníka mohou být provedeny případné další zkoušky.

### Montáž, obsluha a údržba

Kulové kohouty mohou být montovány do libovolné polohy. Nevyžadují žádné zvláštní nároky na údržbu a seřizování. Jsou ovladatelné při plném tlakovém spádu rovném PN.

Při zavařování kulových kohoutů typu KM 9103.X-01-MD5 do potrubí je nutno dodržet následující postup:

1. před přivařením kulový kohout plně otevřít
2. neuvolňovat a nevyšroubovávat přivařovací hrdla z tělesa!
3. při svařování volit takový postup, aby teplota v okolí pryžových "O" kroužků a sedel v tělese kohoutu nepřekročila 120 °C. Teplotu je možno omezit např. použitím tepelně absorpční pasty.

### Volitelné příslušenství, úpravy a služby

- odlišné připojovací rozměry či jejich kombinace
- fire-safe konstrukce – odolnost proti ohni dle EN ISO 10497 (API 607)
- topný plášť – pro udržení tekutiny v kapalném stavu
- uzamykatelná páka s visacím zámkem – pro zajištění polohy uzavíracího členu
- zemní souprava – použití armatury pod zemí
- prodloužení čepu – např. z důvodu tepelné izolace potrubí a armatury
- ventilační otvor v kouli – pro vyrovnání tlaku do zpětného potrubí
- snímače koncových poloh
- dokumentace dle EN 10204 3.1 nebo 3.2
- speciální úpravy dle požadavků zákazníka
- armatury v provedení pro tlakové třídy PN 160
- provedení dle požadavků normy NACE MR 0175 respektive ISO 15156