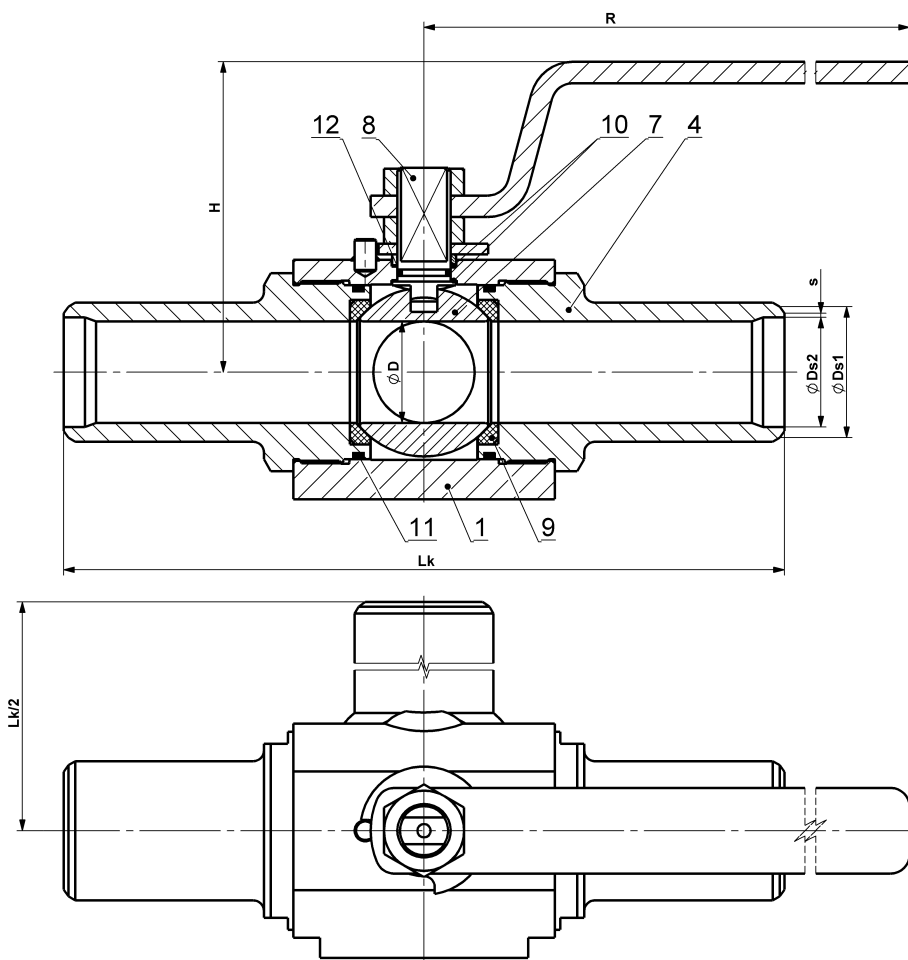


KULOVÝ KOHOUT TŘÍCESTNÝ PŘIVAŘOVACÍ

se dvěma sedly, s plným průtokem „L“ nebo „T“

KM 9303.X-01

DN 10–50 PN 16, 25, 40, 63, 100 (160, 250)



Materiály

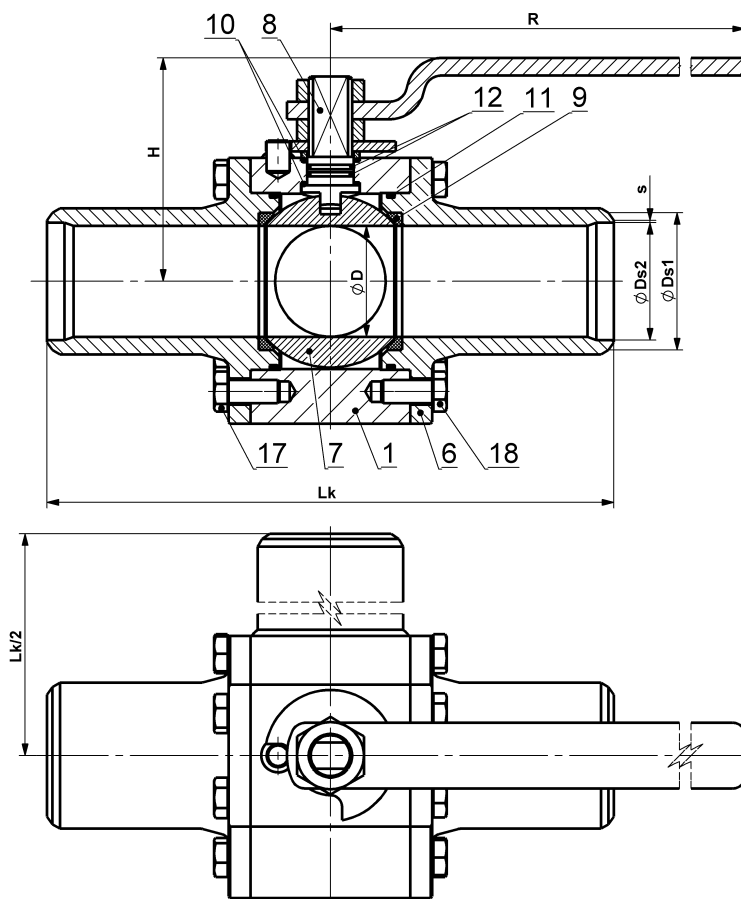
Typ KM 9303.X-01		Materiál			
		Uhlíková ocel		Korozivzdorná ocel	
Pozice	Název součásti	X=1 Pro běžné teploty od -20°C do +200°C	X=5 Pro nízké teploty od -46°C do +200°C	X=3 Pro teploty od -50°C do +200°C	X=4 Pro teploty od -50°C do +200°C
1	Těleso	1.0577, S355J2	1.0565, A350 LF2	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
2	Přivařovací hrdlo				
7	Koule	1.4021, ČSN 17 027	1.4541, A182 F321 ČSN 17 027	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
8	Čep				
9	Sedlo	PTFE, PTFE+C, PEEK			
10	Těsnění	PTFE+C, PEEK			
11	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
12	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			

Jiné materiály na vyžádání (P265GH, 1.4306, 1.4462, atd.).

Podle použitého materiálu těsnění může být rozsah pracovních teplot omezen.

KULOVÝ KOHOUT TŘÍCESTNÝ PŘIVAŘOVACÍ

se dvěma sedly, s plným průtokem „L“ nebo „T“
KM 9303.X-01
DN 65–150 PN 16, 25, 40, 63, 100 (160, 250)



Materiály

Typ KM 9303.X-01		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 -46°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
2	Přivařovací hrdlo				
7	Koule	1.4021, ČSN 17 027	1.4541, A182 F321 ČSN 17 027	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
8	Čep				
9	Sedlo	PTFE, PTFE+C, PEEK			
10	Těsnění	PTFE+C, PEEK			
11	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
12	Těsnění	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
18	Šroub	8.8, A2-70, A 193 B7	A2-70, A320 L7	A2-70, A193 B8	A2-70, A193 B8

Jiné materiály na vyžádání (P265GH, 1.4306, 1.4462, atd.).

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						
	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	70	46	102,5	150	3,8	
	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						
PN 16, 25, 40	DN	øD	øDs1	øDs2	s	Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	65	62	77	69,5	1,5	76,1×3,2	360	-	-				
	80	76	90	81,5	1,5	88,9×4	390	-	-				
	100	95	115	106	1,5	114,3×4	450	-	-				
	125	119	***					525	-	-			
150	150	***					600	-	-				
PN 63	DN	øD	øDs1	øDs2	s	Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	65	62	77	68,5	1,5	76,1×3,6	360	-	-				
	80	76	90	80,5	1,5	88,9×4	390	-	-				
	100	95	115	104	1,5	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						
	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	1,5	76,1×5	360	-	-				
	80	76	90	77,5	1,5	88,9×5,6	390	-	-				
	100 *	95	115	100	1,5	114,3×7	450	-	-				
	125 **	119	***					525	-	-	-	-	
	150 **	150	***					600	-	-	-	-	

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

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

Rozměry přivařovacích konců dle tabulky nebo dle dohody.

Použití

Kulové kohouty přivařovací třícestné typ KM 9303.X-01 jsou ve standardním provedení uzavírací armatury sloužící k přestavení průtoku pracovní látky. Nelze je použít jako armatury škrťící 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.

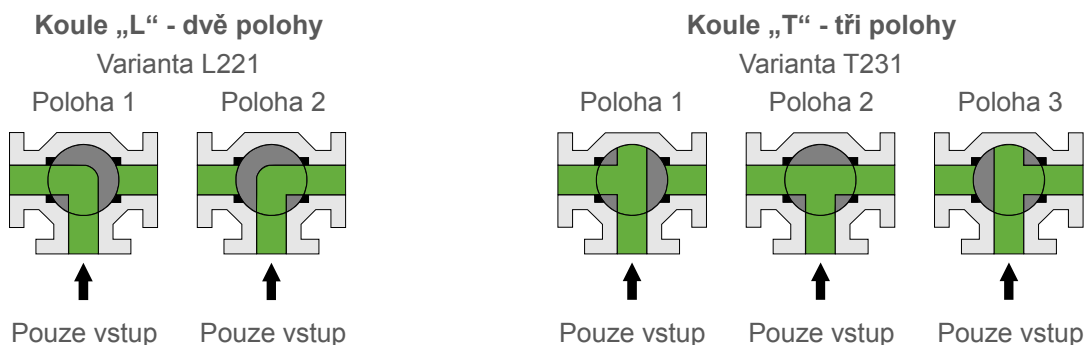
Kohouty jsou určeny např. pro topné plyny (zemní plyn, svítiplyn, propan-butan, bioplyn, koksárenský plyn), vodu, vodní páru (do +150°C), kyslík, a obecně pro neagresivní i agresivní kapaliny a plyny bez mechanických nečistot. Rozsah pracovních teplot může být od -50°C do +200°C v závislosti na kombinaci materiálu tělesa a těsnících kroužků. Dovolené pracovní tlaky odpovídají tlako-teplotnímu systému (grafy B1, S1, S2, S4).

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).

Průtok koule může být ve tvaru „L“ nebo „T“. Poloha koule v kohoutu je patrná ze značky na horní ploše ovládacího čepu. Kohout je vybaven dvěma sedly k utěsnění koule, prostřední připojovací potrubí je bez sedla. Zdroj tlakového média může být přiveden **pouze na prostřední připojení**, krajní připojení jsou výstupní. Možné tvary průtoku jsou uvedeny na schématech, další možnosti mohou být konzultovány telefonicky.

Schéma průtoků



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 9333.X-01).

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 9303.X-01 do potrubí je nutno dodržet následující postup:

1. před přivařením kulový kohout plně otevřít
2. neuvolňovat a nevyšroubovat přivařovací hrdla z tělesa!
3. při svařování volit takový postup, aby v okolí pryžových „O“ kroužků, utěšňujících přivařovací hrdla s tělesem, nevzrostla teplota nad 120°C! Lze tomu zabránit například tak, že se místo a nejbližší okolí „O“ kroužků obtočí látkou namočenou ve studené vodě a v průběhu svařování se dochlazuje poléváním studenou vodou.

Volitelné příslušenství, úpravy a služby

- 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
- prodloužení čepu – např. z důvodu tepelné izolace potrubí a armatury
- snímače koncových poloh
- dokumentace dle EN 10204 3.1 nebo 3.2
- speciální úpravy dle požadavku zákazníka
- armatury v provedení pro tlakové třídy PN 160, 250
- provedení dle požadavků normy NACE MR 0175 respektive ISO 15156
- provedení dle požadavků norem API