VENTIL ODKALOVACÍ B10.3

PN 63–500; DN 10–50; T_{MAX}: 580 °C



MÉDIUM

- kalná kotelní voda (kotelní bahno a kaly)

PŘIPOJENÍ

- přivařovací, přírubové

OVLÁDÁNÍ

- ruční kolo

POPIS

- těleso armatury bez víka
- stoupající otáčivé vřeteno
- dvě ruční kola, velké kolo pro otevírání a uzavírání, malé pro odstranění nečistot ze sedla
- těsníci plochy navařeny tvrdokovem (13Cr) nebo Stellite 6
- přímé provedení
- odpovídá požadavkům směrnice 2014/68/EU a normy EN 13 709
- zkoušení probíhá dle normy EN 12266-1; díl 2

MOŽNOSTI PROVEDENÍ

- grafitové těsnění

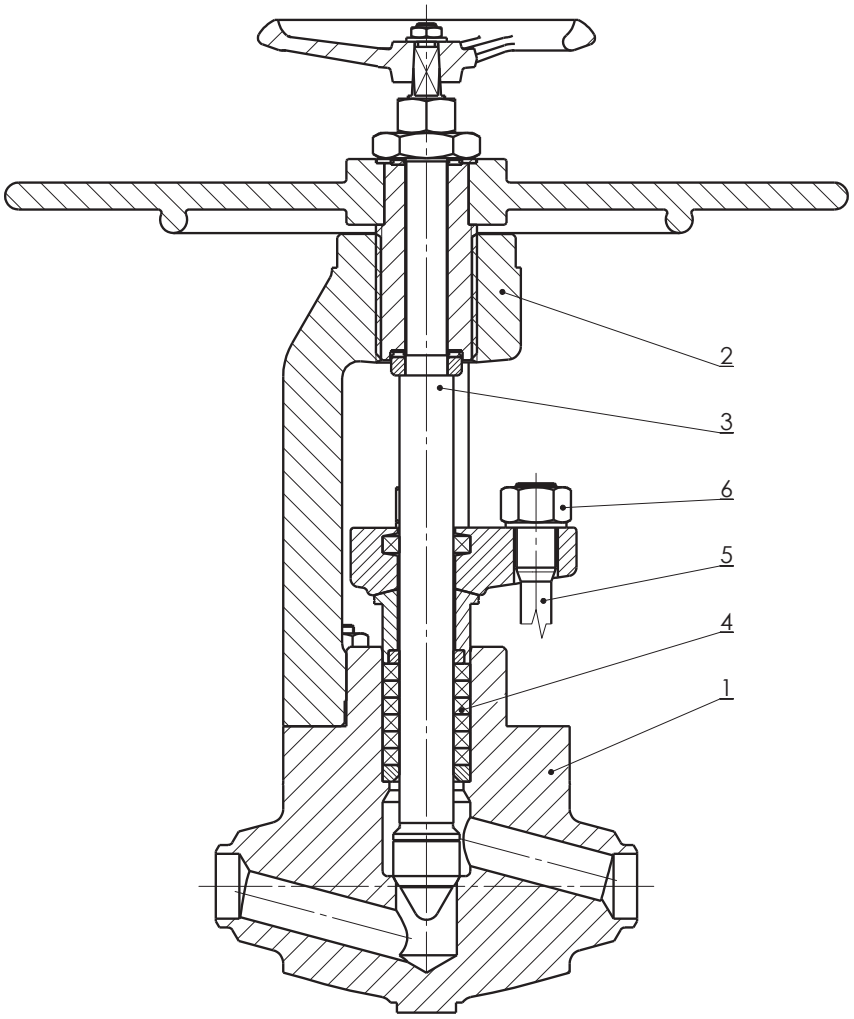
TLAKOTEPLOTNÍ SYSTÉM

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																		
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570	580
P250GH (C22.8) (1.0460)	63	63	63	63	63	63	44.8	40.6	37.8	36.4	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	100	100	100	100	71.1	64.4	60	57.8	33	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	160	160	160	160	160	110	94.1	88.3	78.5	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	172	147	137	123	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	273	233	182	103	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	400	400	400	400	342	290	227	129	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	500	500	500	500	500	500	490	427	364	284	162	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11CrMo9-10 (1.7383)	63	63	63	63	63	63	63	61.8	59.8	56.9	54.9	46.1	38.7	31.4	27.4	23.5	20	17.3	14.8	12.8
	100	100	100	100	100	100	100	98.1	93.2	89.2	85.3	72.6	60.3	48.1	42	35.9	30.7	26.4	22.7	19.6
	160	160	160	160	160	160	160	152	150	143	136	116	96.5	77.5	68.6	59.8	51	44	37.8	32.5
	250	250	250	250	250	250	250	237	233	223	213	180	151	122	107	93.2	79.4	68.4	58.9	50.7
	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	273	232	193	155	137	119	102	87.9	75.6	65.1
	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	341	289	241	194	171	148	127	109	94.2	81
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	426	375	325	285	246	215	188	161	143

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																	
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570
13CrMo4-5 (1.7335)	63	63	63	63	63	63	61.6	57.4	53.2	50.4	47.6	38.4	32.5	26.3	21.8	17.6	13.7	-	-
	100	100	100	100	100	100	97.8	91.1	84.4	80	75.6	60.9	51.6	41.8	34.7	28	21.8	-	-
	160	160	160	160	160	160	157	152	150	143	136	116	98.1	77.5	60.8	45.1	34.3	-	-
	250	250	250	250	250	250	245	237	233	223	213	180	151	122	95.1	71.6	53	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	273	232	196	155	122	91.2	67.7	-	-
	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	341	289	245	194	152	114	85.3	-	-
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	489	433	363	287	234	189	148	-	-

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																	
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570
X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4571)	63	63	63	61.6	57.4	53.8	51.2	49	47.3	45.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	100	97.8	91.1	85.3	81.3	77.8	75.1	72.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	160	160	146	140	131	125	119	115	112	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	229	218	204	195	186	180	174	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	293	279	261	249	238	230	223	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	366	349	327	311	298	288	279	-	-	-	-	-	-	-	-	-

POUŽITÉ MATERIÁLY



Pozn.	Součást	Materiál			
1	Těleso	P250GH (C 22.8) (1.0460)	11CrMo9-10 (1.7383)	13CrMo4-5 (1.7335)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
	Návar těsnící plochy	13Cr	Stellite 6		
2	Třmenové víko	11CrMo9-10 (1.7383)	11CrMo9-10 (1.7383)	13CrMo4-5 (1.7335)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
3	Vřeteno s kuželkou	X20Cr13 (1.4021)	X20CrMoV11-1 (1.4922)		X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
	Návar těsnící plochy	Kaleno	Stellite 6		
4	Těsnění	Grafit			
5	Šroub	21CrMov5-7 (1.7709)		X22CrMoV12-1 (1.4923)	
6	Matice	25CrMo4 (1.7218)		X22CrMoV12-1 (1.4923)	

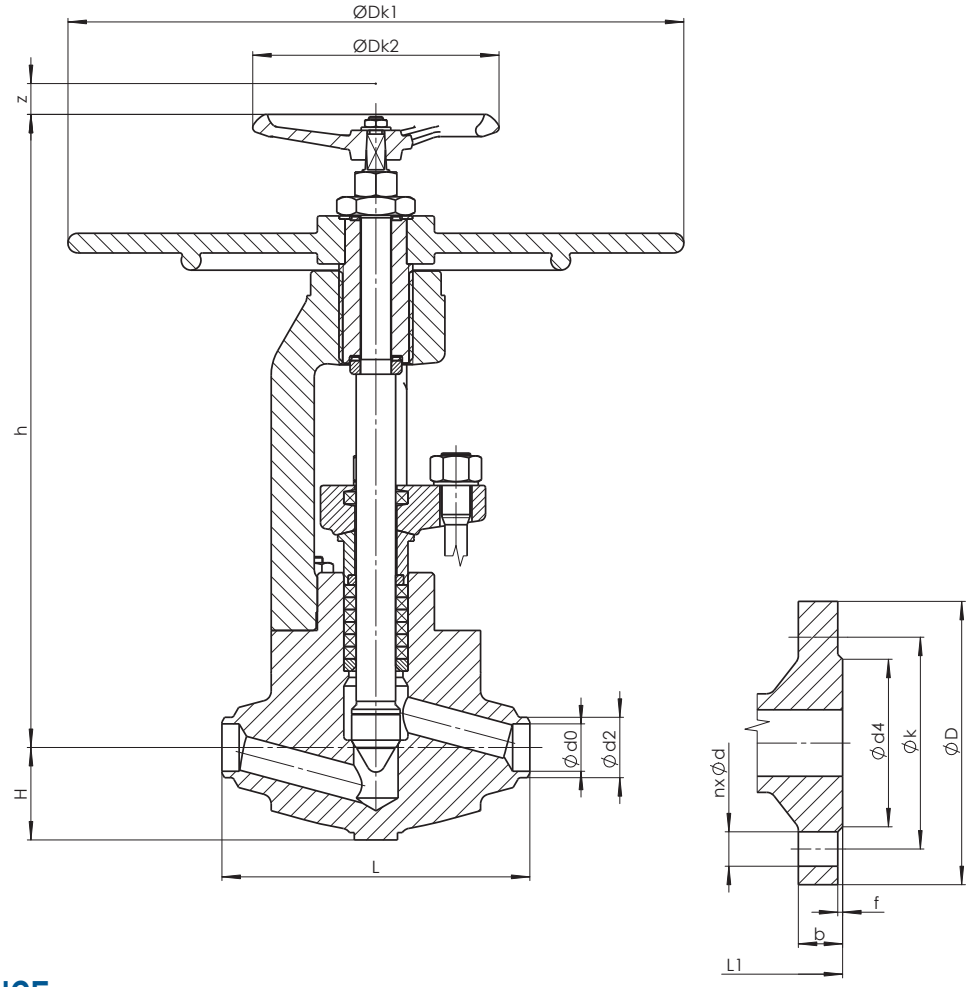
ROZMĚRY ARMATURY

1. Přivařovací provedení

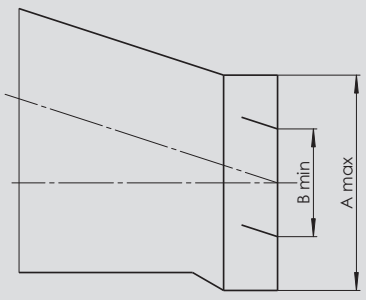
Stavební délka:	dle standardu výrobce
Přivařovací konce:	DIN 3239 – díl 1
Tvar spáry:	DIN 2559 – list 1 – tvar 22

2. Přírubové provedení

Stavební délka:	dle standardu výrobce
Příruby:	EN 1092-1 (DIN 2501/1972)



PŘIVAŘOVACÍ KONCE



Neobrobené přivařovací konce

PŘIVAŘOVACÍ PROVEDENÍ

Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Stavební výška	Zdvih	Ruční kolo	Ruční kolo	Přivařovací konce		Rozměry trubek	Rozměr neoprac. konců		Přibližná hmotnost
PN	DN	L	h	H	z	ØDk1	ØDk2	d2	d0		Amax	Bmin	m [kg]
63	10	150	300	30	-	160	250	18	13,0	17,2x2,0	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	17,0	21,3x2,0	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	22,0	26,9x2,3	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	34	28,5	33,7x2,6	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	43,0	48,3x2,6	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	54,0	60,3x3,2	40	88	65
100	10	150	300	30	-	160	250	18	13,0	17,2x2,0	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	17,0	21,3x2,0	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	22,0	26,9x2,3	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	34	28,5	33,7x2,6	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	43,0	48,3x2,6	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	54,0	60,3x3,2	40	88	65
160	10	150	300	30	-	160	250	18	13,0	17,2x2,0	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	17,0	21,3x2,0	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	22,0	26,9x2,3	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	34	27,5	33,7x3,2	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	41,0	48,3x3,6	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	52,5	60,3x4,0	40	88	65
250	10	150	300	30	-	160	250	18	12,0	17,2x2,6	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	16,0	21,3x2,6	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	20,0	26,9x3,6	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	35	26,5	33,7x3,6	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	38,5	48,3x5,0	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	45,0	60,3x8,0	40	88	65
320	10	150	-	-	-	-	-	18	12,0	17,2x2,6	9	32	-
	15	150	-	-	-	-	-	22	15,0	21,3x3,2	14	32	-
	20	160	-	-	-	-	-	28	19,0	26,9x4,0	19	50	-
	25	160	-	-	-	-	-	35	24,0	33,7x5,0	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	36,0	48,3x6,3	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	77	59,5	76,1x8,8	40	88	65
400	10	150	-	-	-	-	-	18	10	17,2x3,6	9	32	-
	15	150	-	-	-	-	-	28	17	26,9x5,0	14	32	-
	20	160	-	-	-	-	-	34	19,5	32,0x6,3	19	50	-
	25	160	-	-	-	-	-	44	28	42,4x8,0	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	61	39	60,3x11,0	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	76	49	76,1x14,2	40	88	65
500	10	150	-	-	-	-	-	22	11,5	21,3x5,0	9	32	-
	15	150	-	-	-	-	-	33	16,5	32,0x8,0	14	32	-
	20	160	-	-	-	-	-	38	20,5	38,0x8,8	19	50	-
	25	160	-	-	-	-	-	48	23,5	48,3x12,5	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	76	42	76,1x17,5	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	*)	*)	*)	40	88	65

Chybějící parametry na dotaz *)

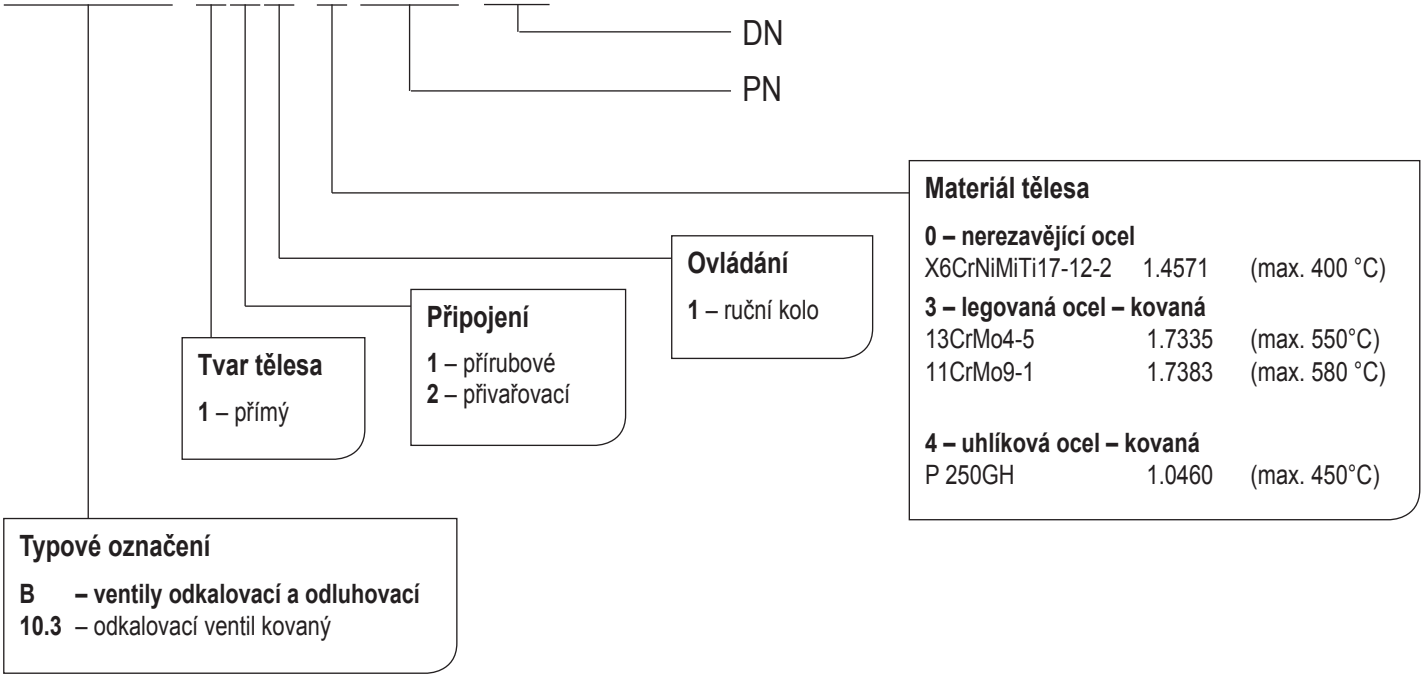
PŘÍRUBOVÉ PROVEDENÍ

Jmenovitý tlak	Jmenovitá světlost	Stavební délka	Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Těsnící lišta
PN	DN	L_1	n	ød	øk	øD	b	$ød_4xf$
63	10	260	4	14	70	100	20	40x2
	15	260	4	14	75	105	20	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	18	100	140	24	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	22	125	170	26	88x3
	50	400	4	22	135	180	26	102x3
100	10	260	4	14	70	100	20	40x2
	15	260	4	14	75	105	20	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	18	100	140	24	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	22	125	170	26	88x3
	50	400	4	26	135	180	28	102x3
160	10	260	4	14	70	100	20	40x2
	15	260	4	14	75	105	20	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	18	100	140	24	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	22	125	170	28	88x3
	50	400	4	26	145	195	30	102x3
250	10	260	4	18	85	125	24	40x2
	15	260	4	18	90	130	26	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	22	105	150	28	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	26	135	185	34	88x3
	50	400	8	26	150	200	38	102x3
320	10	260	4	18	85	125	24	40x2
	15	260	4	18	90	130	26	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	22	115	160	34	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	26	145	195	38	88x3
	50	400	8	26	160	210	42	102x3
400	10	260	4	18	85	125	28	40x2
	15	260	4	22	100	145	30	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	26	130	180	38	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	30	165	220	48	88x3
	50	400	8	30	180	235	52	102x3

DN20 a DN32 – na požadavek zákazníka

ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

B10.3 111-3320-25



MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY

Armatura se montuje do přímých úseků potrubí s nerušeným proudem pracovní látky. Doporučená poloha armatury – vřeteno a ovládací prvky kolmo nahoru, montáž s visícím vřetenem je nepřípustná. Médium musí proudit v souladu se směrem šipky vyznačené na tělese. Ventily odkalovací nejsou určeny jako uzavírací armatury, pro bezpečný uzávěr se zařazuje před, případně za tyto armatury, uzavírací armatura stejné DN.
Při montáži a provozu je nezbytné zohlednit tyto aspekty:

- provozní parametry musí odpovídat pracovním parametrům ventilu
- 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.