

ABO valve

we make processes work

KLAPKY S DVOJITOU EXCENTRICITOU

Typ tělesa

Mezipřírubové

S průchozími otvory (**WAFER**)
Se závitovými otvory (**LUG**)

Jmenovitá světlost

DN50 - DN600

Pracovní tlak

16 bar / 25 bar / 40 bar / 50 bar

Připojení mezi přírubou

PN6 / PN10 / PN16 / PN25 / PN40
Class 150 / Class 300

Pracovní teplota

-60 °C / +320 °C *)

Pracovní médium

Odpadní voda
Užitková voda
Horká průmyslová voda
Ropa a ropné produkty
Paliva / Olej / Deriváty olejů
Celulóza
Papírenská vodolátka
Zemní plyn
Koksárenský a vysokopecní plyn
Pára / Kondenzát
Vzduch
Bitumen (asfalt)

Těsnost

Třída A **)

Hlavní rysy

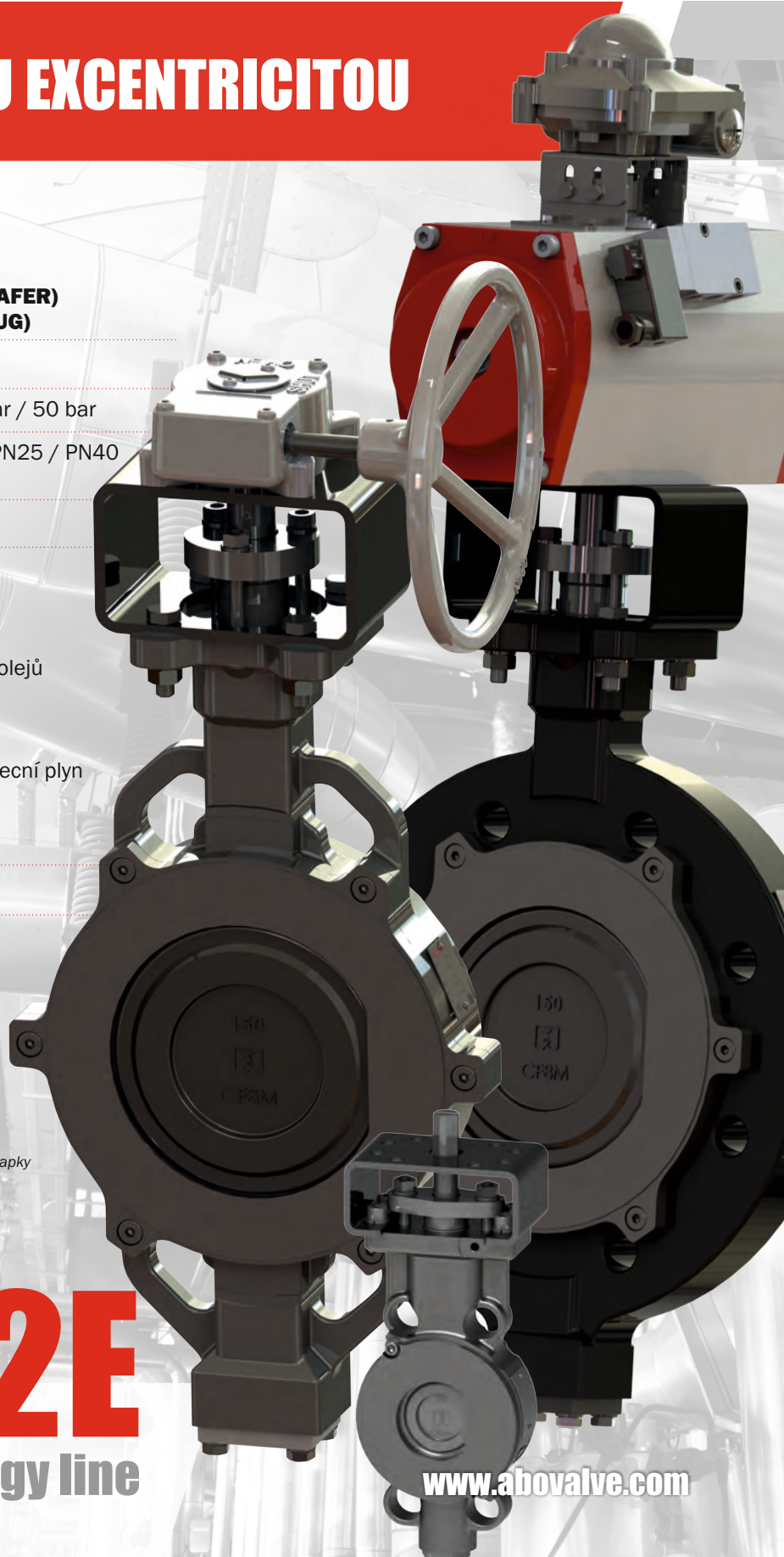
Excentrická konstrukce sedla
Oboustranná těsnost
(platí pro RS provedení)
SIL2/SIL3 certifikace *)**
ATEX provedení *)**
TA-Luft ucpávka *)**

*) větší rozsah pracovních teplot
dle materiálového provedení klapky
**) kov-kov těsnění třída C
***) na vyžádání

SÉRIE 2E

energy line

www.abovalve.com



OBEČNÝ POPIS Klapky

Czech Industrial Valve Manufacturer

Uzavírací klapky s dvojitou excentrickou sérií 2E

jsou průmyslové armatury určené k úplnému otevření nebo uzavření průtoku. Lze je použít i pro hrubou regulaci průtoku. Jsou navrženy pro provoz ve velmi náročných průmyslových aplikacích které vyžadují velkou bezpečnost, bezporuchovost a minimální údržbu v provozu jako například:

- jaderná energetika
- vodohospodářství
- rozvody plynu
- chemie a petrochemie
- hutnictví (těžký průmysl obecně)
- průmysl papíru a celulózy
- lodní průmysl
- ropný průmysl a petrochemie
- rekuperace a vytápění parou
- zpracování uhlovodíků
- skladování paliva v leteckém průmyslu

Základní vlastnosti

- dvojitě excentrická konstrukce klapky
- excentrická poloha uzavíracího disku v tělese
- precizní spojení hřídele a čepu s uzavíracím diskem
- přesné uložení hřídele a čepu v kluzných pouzdech uložených v tělese
- dělená hřídel, která je utěsněna pomocí ucpávky - větší Kv
- vysoká účinnost při otevírání a zavírání armatury
- snadné ovládání
- snadná montáž a instalace
- vakuum max. 0,01 bar absolutně (verze R-PTFE)
- standartizovaná horní příruba dle ČSN EN ISO 5211 umožňující montáž různých typů pohonů (elektrických, pneumatických, hydraulických, aj.)
- ATEX certifikát pro výbušné prostředí
- možnost provedení klapky s ucpávkou TA-LUFT (klapka má ovládací hřídel utěsněnou pomocí speciální grafitové ucpávky)



Typové značení

5 5 9 0 B 100

- **Jmenovitá světlost (DN)**
- **Provedení tělesa**
B - mezipřírubové těleso s průchozími otvory
T - mezipřírubové těleso se závitovými otvory
- **Materiál disku**
0 - nerezová ocel 1.4408 (CF8M)
nerezová ocel 1.4409 (ASTM A351 CF3M)
nerezová ocel 1.4027 (ASTM CA-40)
- **Materiál těsnění**
9 - R-PTFE (PTFE vyztužené 25% skelným vláknem)
8 - FIRE SAFE (R-PTFE + INCONEL)
7 - INCONEL 718 (2.4668)
- **Materiál tělesa**
6 - nízkoteplotní uhlíková ocel 1.1156 (A352 LCC)
5 - uhlíková ocel 1.0625 (A216 WCB)
4 - nerezová ocel 1.4408 (A351 CF8M)
- **Označení série**
Série 2E

Standardy

Zkouška těsnosti

Provedení „R-PTFE“
Provedení „Fire Safe“
ČSN EN 12266-1, Třída A
ISO 5208, Třída A
API 598

Provedení „Kov-Kov“
DN 50-DN125
ČSN EN 12266-1, Třída C
ISO 5208, Třída C
API 598

Stavební délka

ČSN EN 558, řada 20
ISO 5752, řada 20
API 609, Tab.3
Pro nominální světlost DN350:
ČSN EN 558, řada 25
ISO 5752, řada 25

Provedení ATEX

v souladu s 2014/34/EU

Připojení mezi přírubami

ČSN EN 1092-1
ASME B16.5

Horní příruba

ČSN EN ISO 5211

Pracovní norma

ČSN EN 593

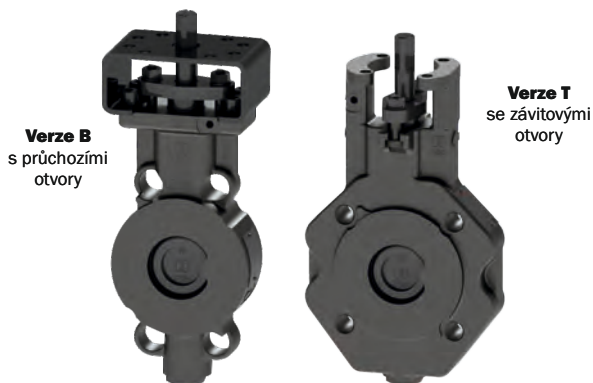
Značení

ČSN EN19

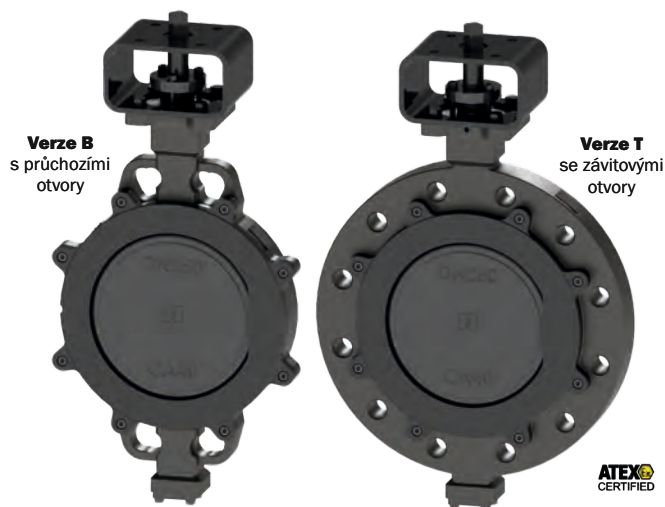
KONSTRUKČNÍ MODELY



► Provedení „R-PTFE” (standardní řada)



DN50-DN125



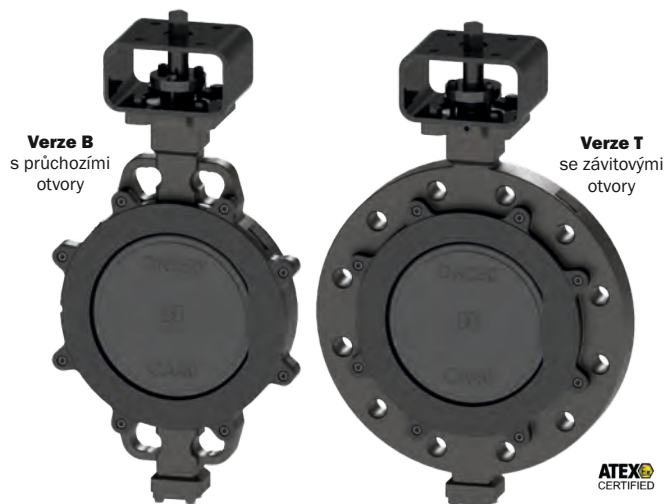
DN150-DN400

ATEX
CERTIFIED

► Provedení „R-PTFE” (oboustranně těsná řada)



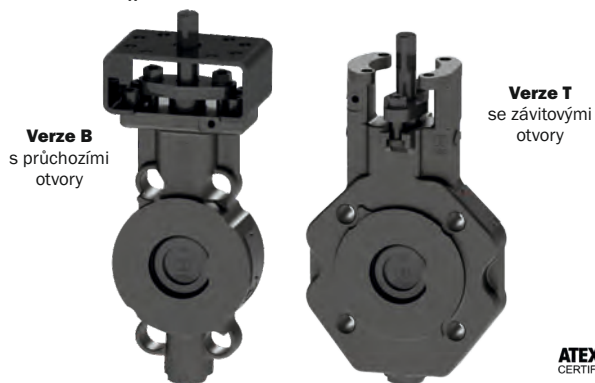
DN50-DN125



DN150-DN600

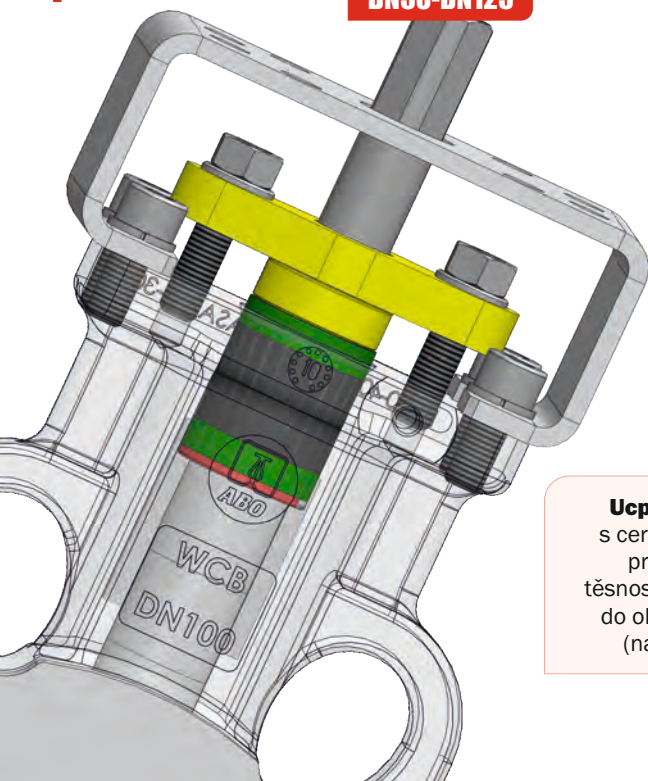
ATEX
CERTIFIED

► Provedení „Kov-Kov” ► Provedení „Fire-Safe”



DN50-DN125

ATEX
CERTIFIED



Ucpávka hřídele
s certifikací TA-LUFT
pro dokonalou
těsnost úniku škodlivin
do okolního ovzduší
(na požadavek)

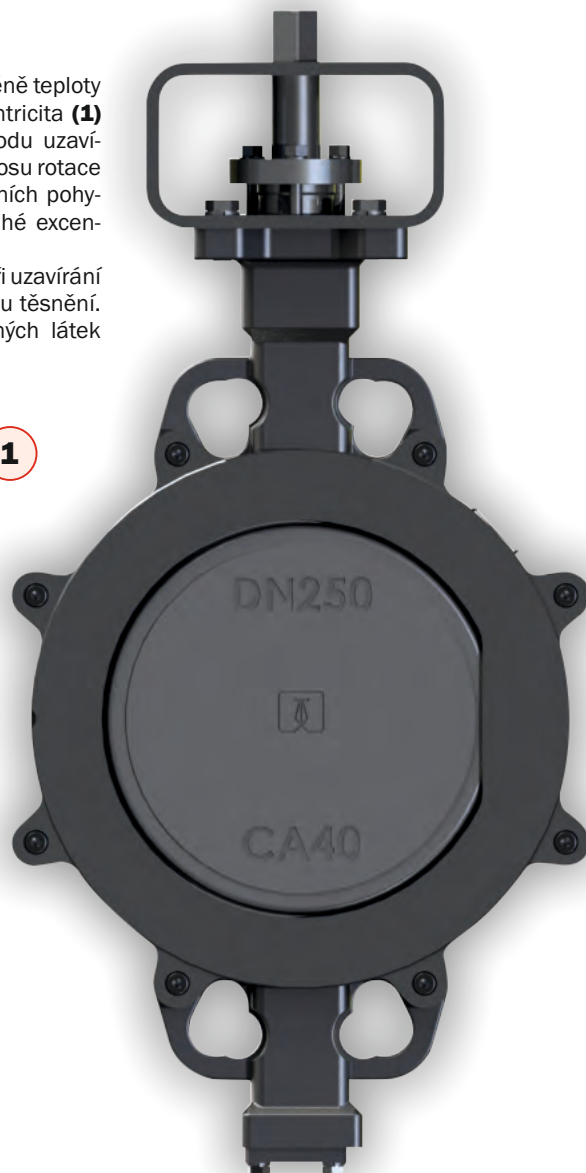
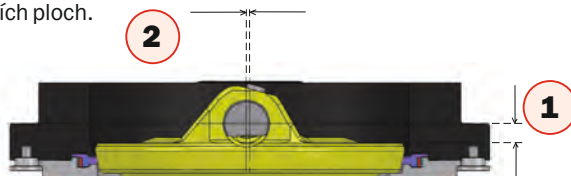
PŘEDNOSTI KONSTRUKČNÍHO ŘEŠENÍ

Czech Industrial Valve Manufacturer

Dvojitá excentricita

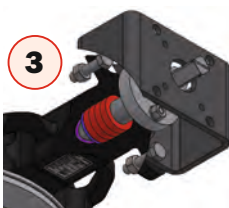
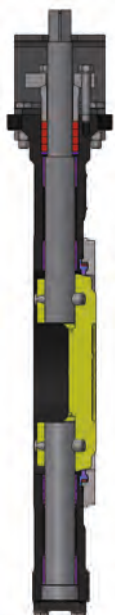
- konstrukce dvojitě excentricity zajišťuje bezpečnou funkci a těsnost i při náhlé změně teploty nebo tlaku. Snižuje opotřebení sedla a zajišťuje dokonalou těsnost. První excentricita **(1)** přenáší osu rotace mimo těsnicí plochu a tím zaručuje těsnost po celém obvodu uzavíracího disku mezi tělem sedla a těsnicím kroužkem. Druhá excentricita **(2)** přenáší osu rotace uzavíracího disku mimo osu klapky (potrubí), čímž zajišťuje již po několika stupních pohybu ve směru otevírání uvolnění těsnicího kroužku od sedla klapky. Účelem druhé excentricity je rychlá úleva těsnění od komprese mezi uzavíracím diskem a sedlem klapky.
- díky této konstrukci se prodlužuje životnost těsnění a krouticí momenty jsou nižší. Při uzavírání klapky se mění rotační pohyb disku na lineární a účinně zatlačuje disk do prostoru těsnění. Tato konstrukce rovněž zabraňuje nežádoucímu hromadění např. nerozpuštěných látek v místě dotyku disku a těsnicích ploch.

- (1)** - osa hřídele je mimo těsnicí plochu
(2) - vyosení hřídele mimo hlavní osu potrubí



Hřídel a ucpávka (3)

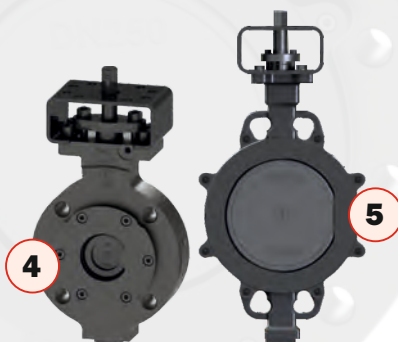
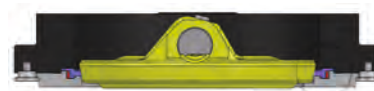
- dvoudílná hřídel** - díky dělené hřídeli dosahuje armatura vyšších hodnot Kv/Cv a s tím souvisejících nízkých tlakových ztrát
- seřízení ucpávky dle požadavku zákazníka** - ucpávku je možné dotáhnout na předepsané parametry dle zákazníka. Tímto lze dosáhnout maximální těsnosti v oblasti hřídele a snížit tak ovládací moment pro nízkotlaké aplikace.
- nastavitelná ucpávka** - systém nastavitelné ucpávky umožňuje jednoduchý přístup a úpravu stlačení ucpávky bez nutnosti sejmutí pohonu
- uložení hřídele** - horní a dolní pouzdro z materiálu TP Igus zajišťuje vysoké otěruvzdorné vlastnosti a zvyšuje životnost klapky



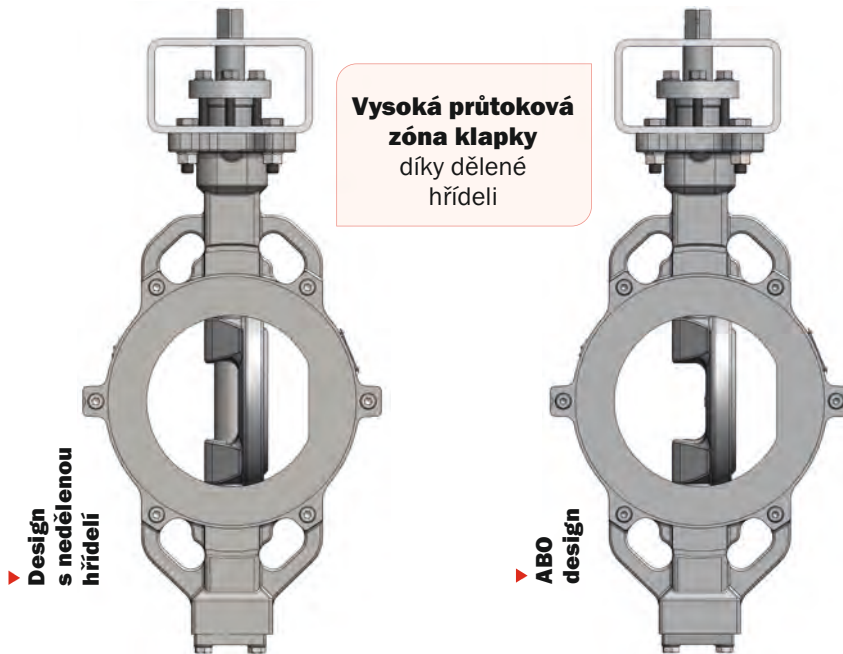
- prodloužený krk** - umožňuje instalaci izolace na potrubí včetně klapky
- snadný servis a výměna ucpávky** - jednoduchá instalace a výměna
- horní příruba dle normy ISO 5211** - umožňuje přímou montáž ručního ovládání nebo pohonu

Provedení těsnění

- R-PTFE** - vhodná geometrie těsnění zajišťuje úplnou těsnost a vysoký počet cyklů. PTFE těsnění je vyztuženo 25% skelným vláknem, což snižuje opotřebení a zvyšuje teplotní odolnost armatury. Zárukou je delší životnost celé armatury a menší nároky na údržbu.
- koncové dorazy** - jsou navrženy tak, aby nedošlo k přetočení motýla. Nedochozí tedy k poškození a přetěžování těsnění a prodlužuje se životnost armatury **(4)(5)**.



PŘEDNOSTI KONSTRUKČNÍHO ŘEŠENÍ



Vysoká průtoková zóna klapky díky dělení hřídeli

► Design s nedělenou hřídelí

► ABO design

Výhody dvojité excentrických klapek

- dělená hřídel - vysoká průtoková zóna
- vyšší hodnoty Kv/Cv
- nižší tlakové ztráty
- zaručená těsnost v obou směrech při jmenovitém pracovním tlaku (RS verze)
- ke kontaktu těsnění a sedla dochází až při téměř úplném uzavření klapky
- nízké ovládací momenty
- ucpávka zaručující dokonalou těsnost horní hřídele
- těsnost na vodu, těsnost na vzduch
- možnost modifikace připojení pohonu pomocí konzoly (lucerny) nebo prodloužení hřídele v případě potřeby spojení speciálních typů pohonů

Konstrukční provedení tělesa klapky

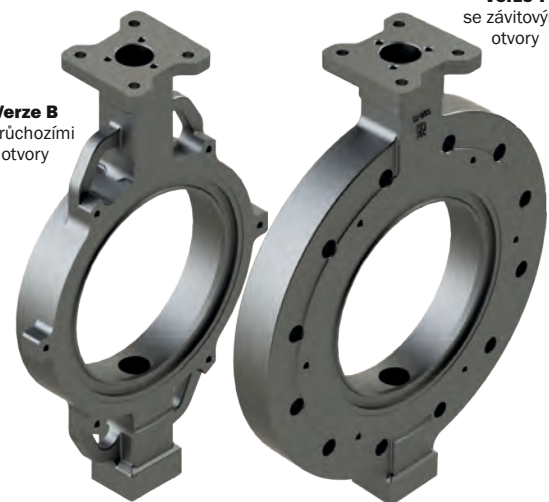
► Provedení „R-PTFE”

Verze B s průchozími otvory



Verze T se závitovými otvory

Verze B s průchozími otvory



Verze T se závitovými otvory

DN50-DN125

DN150-DN600

► Provedení „Kov-Kov”

► Provedení „Fire-Safe”

Verze B s průchozími otvory



Verze T se závitovými otvory

DN50-DN125

Kontrola jakosti

- výroba ve společnosti ABO je certifikována dle normy ISO 9001:2015 (14001, 45001)
- zkoušky těsnosti dle norem: ČSN EN 12266-1, ISO 5208, ANSI/FCI 70-2, API598
- výroba v souladu se směrnicí o tlakových zařízeních 2014/68/EU (Modul H)
- možnost vystavení inspekčního certifikátu 3.1, 3.2
- všechny typy ovládání na armaturách jsou během výroby seřizeny a odzkoušeny
- kompletní seznam certifikátů naleznete na: www.abovalve.com

KROUTICÍ MOMENTY / PŘIPOJENÍ MEZI PŘÍRUBY

Czech Industrial Valve Manufacturer

Krouticí momenty (Nm) v závislosti na pracovním tlaku (bar) Těsnění „R-PTFE“ (standardní řada DN50-DN400, RS řada DN50-DN600)

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS	2"	2½"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
PS 16 bar	19	35	50	77	110	145	278	567	650	1378	2248	2569	3090	4300
PS 25 bar	22	45	58	79	120	185	366	732	900	1900	3483	3925	5340	6250
PS 40 bar	32	53	62	90	150	242	485	-						
PS 50 bar	35	60	65	105	-									

Krouticí momenty jsou uvedené bez bezpečnostní rezervy.

Těsnění „Kov-Kov“ a „Fire Safe“

DN	50	65	80	100	125
NPS	2"	2½"	3"	4"	5"
PS 16 bar	50	70	100	150	220
PS 25 bar	50	70	100	150	220

Krouticí momenty jsou uvedené bez bezpečnostní rezervy.

Připojení mezi příruby DN50 - DN600 - mezipřírubové provedení

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS	2"	2½"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
PN6	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	x	x	x
PN10														
PN16														
PN25														
PN40													x	x
ANSI150														
ANSI300										x	x	x	x	x
JIS 10K			•		•		•		•	x	•	•		
JIS 16K		•	•			•				•				

Pro verzi se závitovými otvory (T) prosím specifikujte v poplávce.

standard

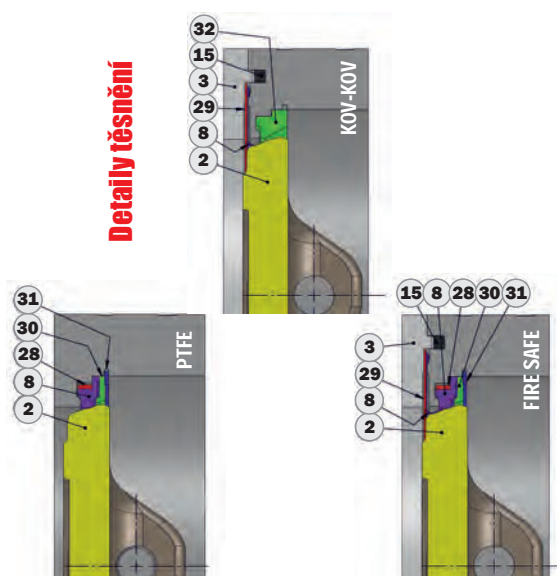
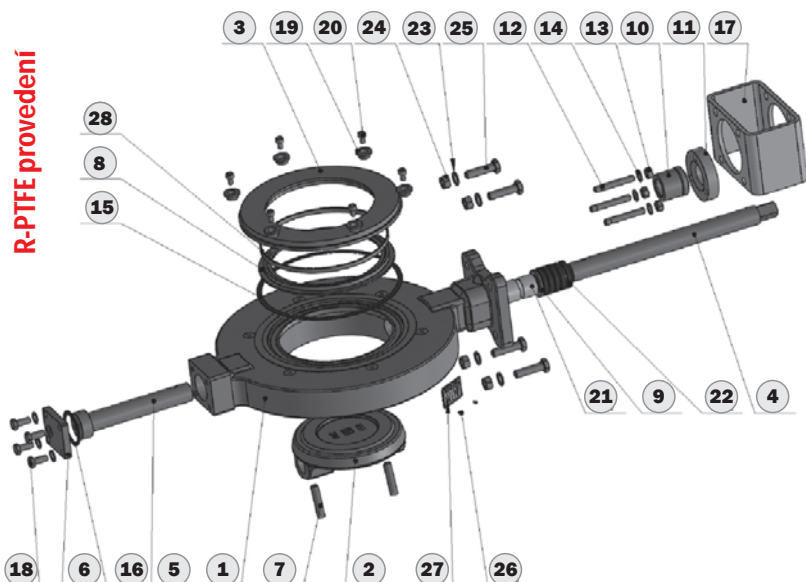
• na vyžádání

x není možné

Koeficient KV (CV)

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
NPS	2"	2½"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"
KV	87	148	312	456	750	1125	1950	3100	4510	6120	8605	9419	11674	16914
CV	102	173	364	532	876	1313	2277	3619	5265	7145	10046	10926	13542	19620

MATERIÁLOVÉ PROVEDENÍ



Poz.	Název	Materiál
1	Těleso	6 - nízkoteplotní uhlíková ocel 1.1156 (A352 LCC) 5 - uhlíková ocel 1.0625 (A216 WCB) 4 - nerezová ocel 1.4408 (A351 CF8M)
2	Disk	DN50-125: nerezová ocel 1.4409 (ASTM A351 CF3M / CF8M) DN150-600: 55xx: nerezová ocel 1.4027 (ASTM CA-40) 54xx, 56xx: nerezová ocel 1.4408 (ASTM A351 CF8M)
3	Přítlačná příruba	uhlíková ocel 1.0425 nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L)
4	Hřídel	54XX, 56XX: nerezová ocel 1.4462 55XX: nerezová ocel 1.4021 (AISI 420)
5	Čep	DN50-125: nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L) DN150-600: nerezová ocel 1.4021 (AISI 420)/1.4462
6	Víko	DN50-125: - DN150-600: uhlíková ocel 1.4025 / nerezová ocel 1.4401 (AISI 316)
7	Kolík	DN50-125: - 54XX, 56XX DN150-600: nerezová ocel 1.4462 55XX DN150-600: nerezová ocel 1.4021 (AISI 420)
8	Sedlo	XX70 DN50-125: INCONEL 718 2.4668 XX80: FIRE SAFE (R-PTFE + INCONEL) XX90: R-PTFE (PTFE vyztužené 25% skelným vláknem)
9	Podložka	Nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L)
10	Ucpávkové pouzdro	DN50-125: nerezová ocel 1.4401 (AISI 316) 54XX, 55XX DN150-600: nerezová ocel 1.4401 (AISI 316) 56XX DN150-300: nerezová ocel 1.4401 (AISI 316) 56XX DN350-600: nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L)
11	Ucpávková příruba	54XX, 55XX, 56XX DN50-125: nerezová ocel 1.4308 (CF8) 54XX, 55XX, 56XX DN150-600: nerezová ocel 1.4301 (AISI 304)
12	Šroub	Nerezová ocel A4
13	Matice	Nerezová ocel A4

Poz.	Název	Materiál
14	Podložka	Nerezová ocel A4
15	Těsnění příruby	Grafit min. 98%
16	Těsnění víka	Grafit
17	Lucerna	DN50-125, 500, 600: uhlíková ocel 1.0553 DN150-400: uhlíková ocel 1.0576
18	Šroub	Nerezová ocel A4
19	Pouzdro přítlačné	Nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L)
20	Šroub	Nerezová ocel A4
21	Pouzdro	XX70, XX80: Nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L) + poniklováno XX90: TP IGUS
22	Ucpávka	Grafit min. 98%
23	Podložka	Nerezová ocel A4
24	Matice	Nerezová ocel A4
25	Šroub	Nerezová ocel A4
26	Hřeb	Nerezová ocel A4
27	Štítek	Nerezová ocel
28	Kroužek sedla	Nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L) - pouze pro „R-PTFE“ a „FIRE SAFE“ verzi
29	Kroužek	INCONEL - pouze pro „KOV-KOV“ a „FIRE SAFE“ verzi
30	Kroužek opěrný	Nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L)
31	Kroužek pojistný	Nerezová ocel 1.4401
32	Kroužek opěrný	Nerezová ocel 1.4404 (AISI 316L)

Maximální pracovní tlak R-PTFE těsnění - těsnost A

DN50-DN100: 50 bar
DN125-DN200: 40 bar
DN250-DN600: 25 bar

Kov-Kov těsnění - těsnost C

Fire Safe těsnění - těsnost A
DN50-DN125: 25 bar

*) v závislosti na materiálovém provedení tělesa klapky - jiné materiálové provedení prosím konzultujte s ABO

Teplotní rozsah *)

-29 °C do 200 °C (PTFE) - 5590
-60 °C do 320 °C (Inconel) - 5470

Nátěr

RAL 9005 - standard
Nátěr odolný vysokým teplotám (až do +600 °C) na vyžádání

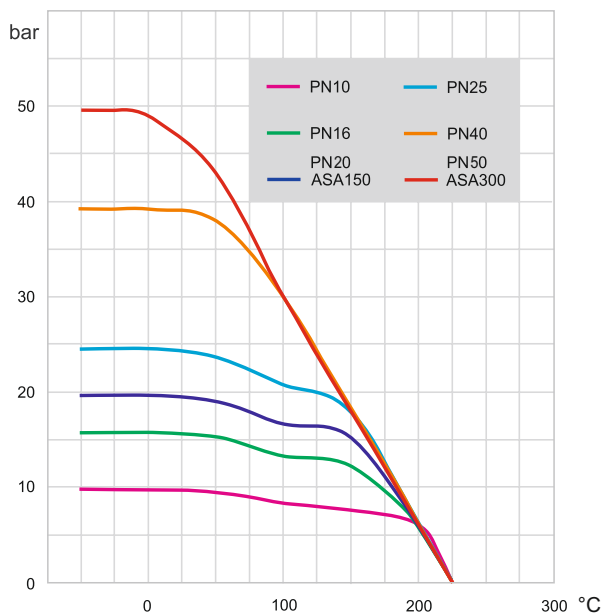
Jiné materiálové provedení na vyžádání. Pro výběr vhodného materiálového provedení kontaktujte společnost ABO valve. Maximální teploty pro jednotlivá těsnění jsou povolené pouze pro konkrétní médium a krátkodobé použití.

TLAKOTEPLOTNÍ KŘIVKY

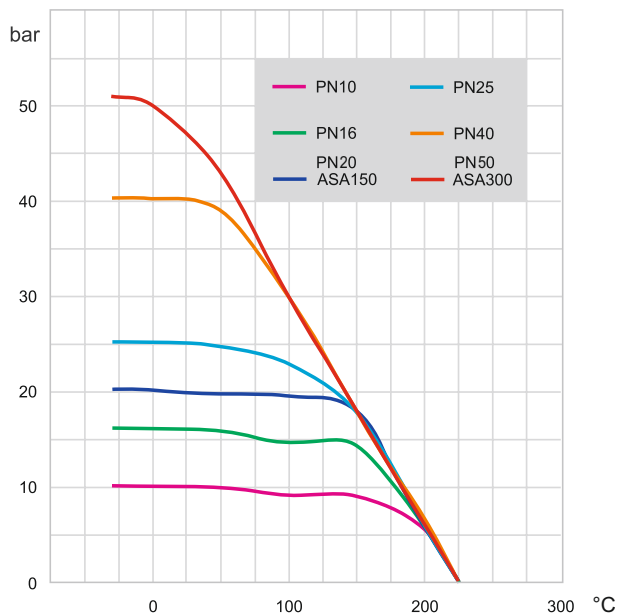
Czech Industrial Valve Manufacturer



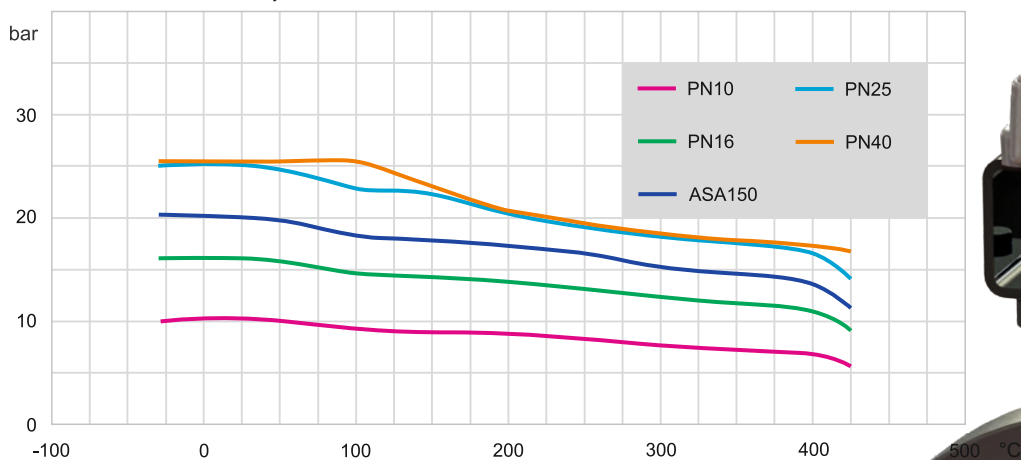
Těleso A351 CFM / PTFE těsnění



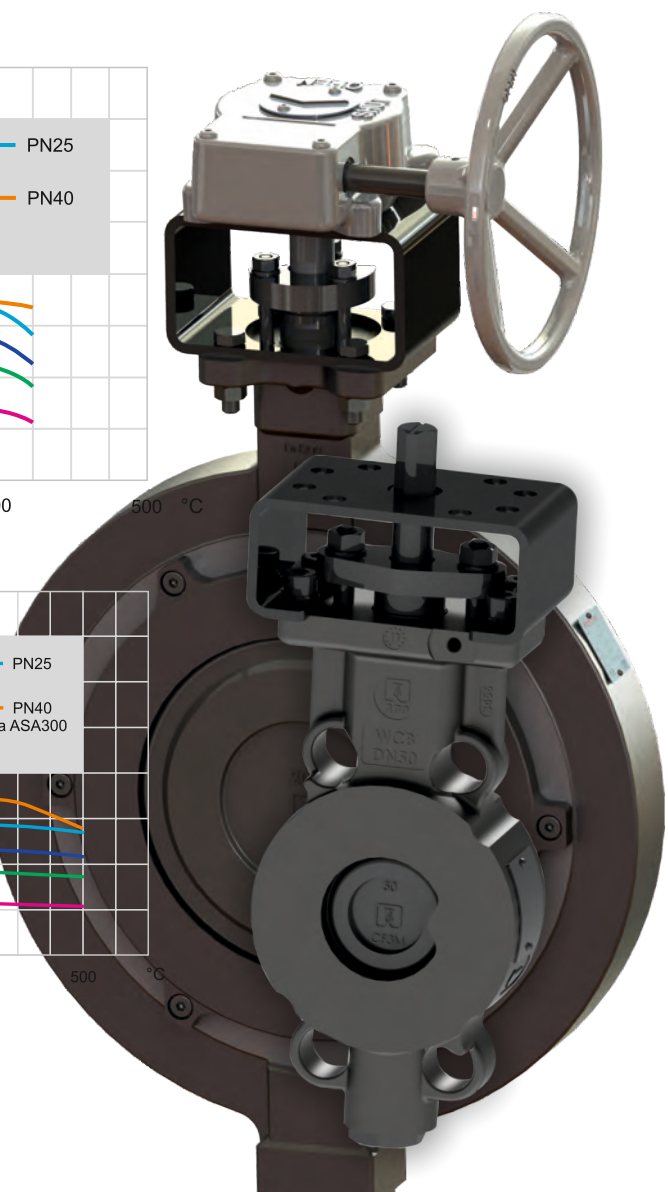
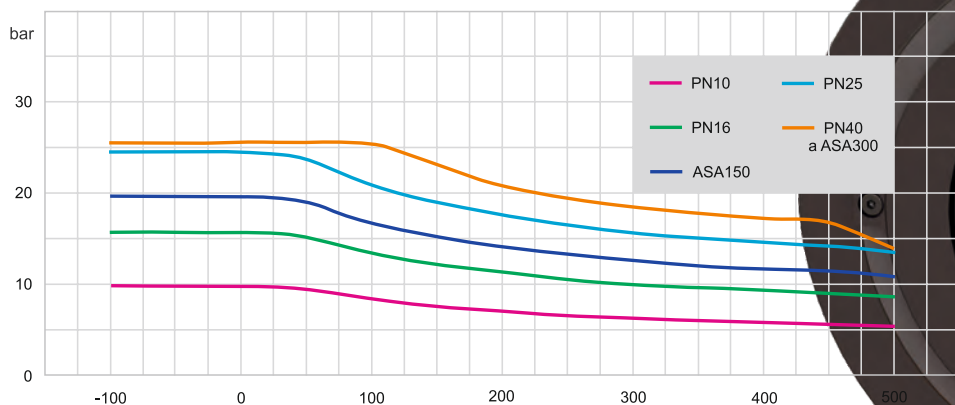
Těleso A216 WCB / PTFE těsnění



Těleso A216 WCB / Kov-Kov těsnění



Těleso A351 CF8M / Kov-Kov těsnění



REFERENCE

 **ABO** valve

Proces výroby Bitumenu / Asfaltu (vhodný výběr armatury)

Ropný bitumen, běžně nazývaný „bitumen“ nebo „asfalt“, se vyrábí rafinací ropy. Používá se jako pojivo ve stavebních výrobcích, jedná se o velmi viskózní, černý nebo tmavě hnědý materiál.

Surová ropa je čerpána ze skladovacích nádrží, kde je udržována na teplotě přibližně +60 °C, v následném tepelném výměníku je její teplota zvýšena obvykle na +200 °C. Stále populárnější ve světě je ohřev systému bitumenu pomocí termálního oleje protékajícího systémem cívek integrovaným přímo do nádrže. Pro tento proces nabízí společnost ABO valve **klapky Série 2E (5590) s dvojitou excentricitou a PTFE těsněním (do maximální teploty +200 °C)**.

Surový produkt se poté dále zahřívá v peci na teplotu obvykle +300 °C, kde se částečně odpaří do frakční destilační nádoby. V této části zpracovatelského procesu jsou zákazníkům ABO valve nabízeny klapky ABO **s trojitou excentricitou s kovovo-grafitovým těsněním (pro teploty nad +200 °C)**.

V této fázi zpracování dochází k fyzickému oddělení složek. Lehčí složky stoupají nahoru a nejtěžší složky (atmosférický zbytek) padají na dno nádoby a procházejí druhým tepelným výměníkem před zpracováním ve vakuové destilační nádobě. Nakonec se bitumen získá vakuovou destilací nebo vakuovým odpařováním atmosférického zbytku z destilační nádoby.

Toto je tzv. „přímý bitumen“. Tento proces se nazývá **výroba bitumenu přímou vakuovou destilací**. V těchto zpracovatelských linkách zákazníci ABO valve používají **klapky Série 2E-5 a 3E-3** v závislosti na teplotě média.

Vzhledem k vysoké viskozitě tohoto média a limitům průměru dávkovacího potrubí (obvykle DN 80, 100, 125) je důležité do systému instalovat klapky, které umožňují **vyšší hodnoty průtoku Kv a Cv**. Toho lze dosáhnout výběrem klapky, které mají **dělenou hřídel a tím pádem vyšší průtokovou zónou disku**.

Při výběru vhodných armatur je dále důležité posoudit tyto další skutečnosti:

- **Plovoucí design těsnění (sedla)**, která umožňuje tepelnou dilataci částí, které se rozpínají nebo smršťují s nárůstem nebo poklesem teploty, to zajišťuje správné umístění sedla.
- **Fire-Safe** konstrukce klapky - konstrukce která při vzniku požáru garantuje, že klapka bude těsná. **Jedná se o provedení R-PTFE sedla + Inconelové těsnění**.
- Volba **dvoudílné hřídele** před jednodílnou, která zajišťuje lepší přenos točivého momentu a pevné propojení hřídele a disku.
- **Flexibilní design sedla**, který zajišťuje obousměrnou těsnost (*volitelně*).
- Ucpávka hřídele s **TA-Luft certifikací** (*volitelně*).



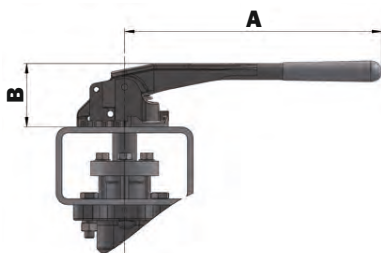
OVLÁDÁNÍ ARMATURY

Czech Industrial Valve Manufacturer

Klapky ABO je možné osadit ručními pákami (do DN150), šnekovými převody, pneumatickými a elektrickými pohony. Provedení horní příruby dle mezinárodní normy ISO 5211 umožňuje přímou montáž pohonů na klapky.

Ruční páka

Pro ruční ovládání nabízí ABO páku z uhlíkové oceli, která je opatřena vhodným nátěrem pro zvýšení odolnosti proti korozi. Páka v nerezovém provedení na vyžádání. Připojení horní příruby dle ISO normy pro klapky DN50-DN125 F07, pro DN150 F10. Varianta páky s možností regulace na vyžádání. Páky mohou být vybaveny zámkem pro zajištění optimalizované polohy, mohou být doplněny o snímače koncových poloh.

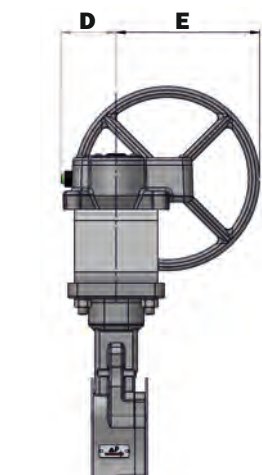
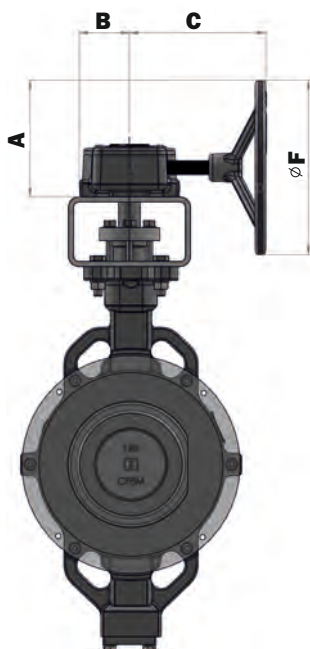


DN	50-100	125	150*)
A	270	270	362
B	75	80	90
Kg	1,26	1,26	1,40

*) páka pouze pro PS 16 bar
Rozměry jsou uvedeny v mm.

Šneková převodovka s ručním kolem

Kryt manuální převodovky je vyroben z litiny s vhodnou povrchovou úpravou a stupněm krytí IP67. Samosvorné provedení šnekového převodu umožňuje jak nastavení základní polohy otevřeno/zavřeno, tak i regulaci (škrcení) průtoku média. Snadné ovládání šnekových převodovek je realizováno ručním kolem vhodného průměru. Pro nastavení koncových poloh šnekových převodovek slouží dorazové šrouby. Převodovky mohou být vybaveny uzamykatelným systémem se zabezpečením pomocí visacího zámku. Další možnosti jak ovládat šnekovou převodovku nabízíme ovládání pomocí řetězu. Šnekové převodovky mohou být (stejně jako ruční páky) doplněny o snímače koncových poloh.



DN	PS	ISO PŘÍRUBA	HŘÍDEL	A	B	C	D	E	F	Kg
50	50	F07	14x14	127	46	139	59	141	200	2,9
65	50	F07	14x14	127	46	139	59	141	200	2,9
80	50	F07	14x14	127	46	139	59	141	200	2,9
100	50	F07	14x14	127	46	139	59	141	200	2,9
125	40	F07	14x14	127	46	139	59	141	200	2,9
150	40	F10	17x17	133	59	154	60	155	200	4,6
200	40	F10	17x17	133	59	154	60	155	200	4,6
250	25	F12	22x22	287	67	275	181	319	500	10
300	25	F14	27x27	287	67	275	181	319	500	10
350	25	F16	27x27	352	78	275	219	381	600	13
400	25	F16	36x36	398	110	346	245	454	700	24,6
450	25	F16	∅55	408	142	400	120	480	700	50
500	25	F25	∅64	255	142	378	142	330	400	40
600	25	F25	∅75	363	175	429	175	440	500	50

Rozměry jsou uvedeny v mm, hmotnost v kg. Uvedená hmotnost je přibližná.

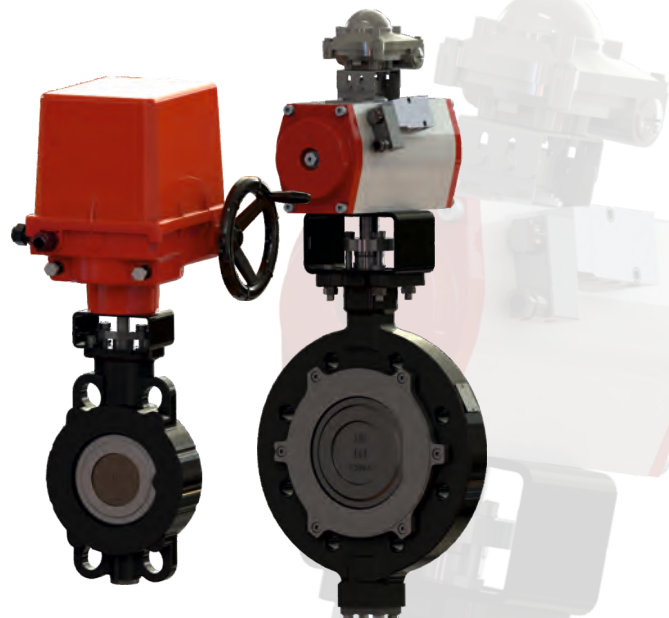
Pohony

Pneumatické pohony ABO série 95 je možné osadit na klapky ve dvou provedeních: jednočinné nebo dvojitě.

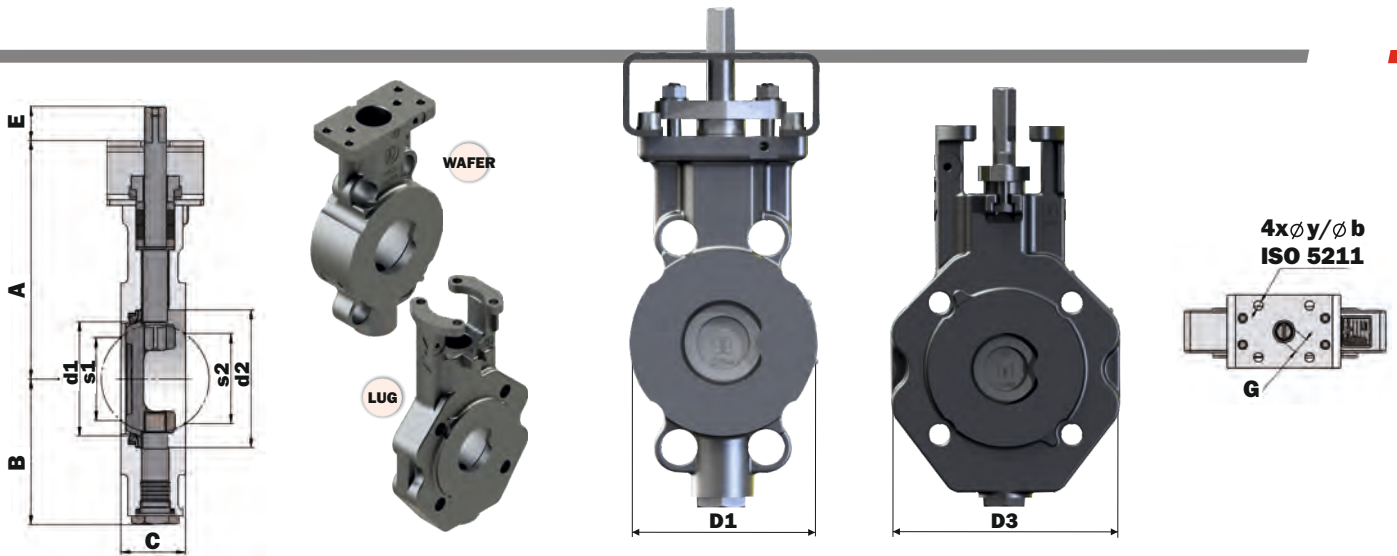
Elektrické pohony ABO série 97 jsou konstruovány jako čtvrt otáčkové.

Elektrické pohony mohou být instalovány na klapky ABO v provedení 24V, 230V a 400V.

Klapky mohou být vybaveny **speciálními typy pohonů** od předních světových dodavatelů (Auma, Regada, Valpes, aj.).

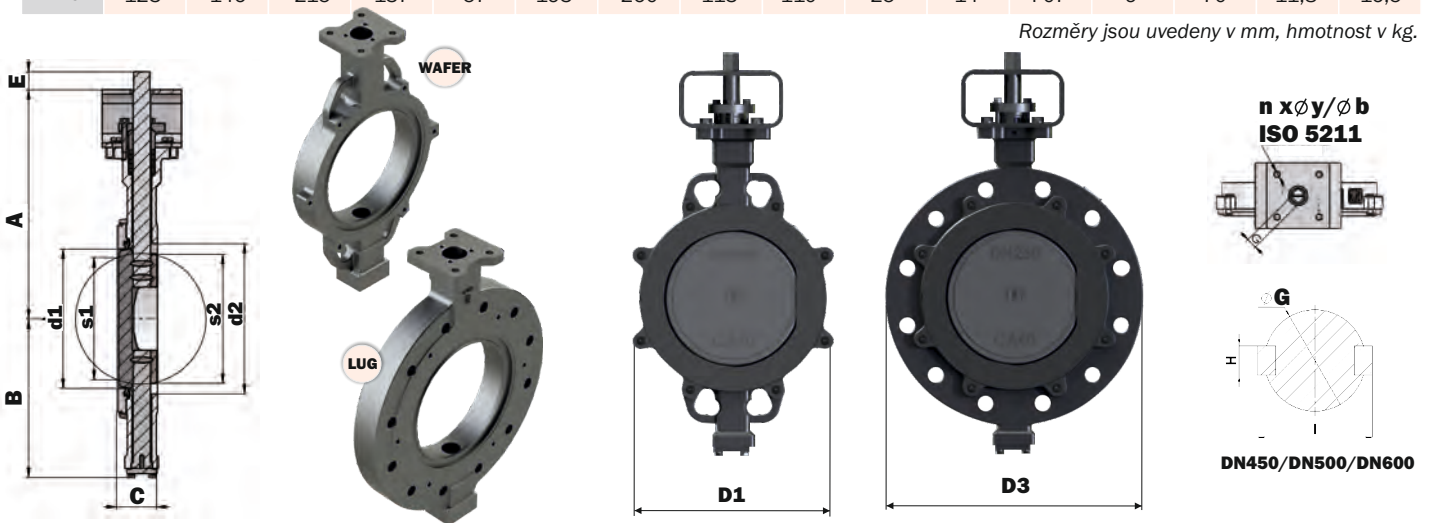


ZÁKLADNÍ ROZMĚRY



DN	d1	d2	A	B	C	D1	D3	s1	s2	E	G	ISO FLANGE	y	b	DESIGN B (kg)	DESIGN T (kg)
50	49	68	163	93	44	104	154	12	37	25	14	F07	9	70	5,1	7,3
65	65	82	170	100	47	123	178	39	55	25	14	F07	9	70	5,8	9,0
80	81	100	174	106	47	140	196	65	72	25	14	F07	9	70	6,8	10,1
100	100	123	206	123	53	163	225	85	91	25	14	F07	9	70	8,5	12,2
125	123	146	215	137	57	193	260	113	110	25	14	F07	9	70	11,8	16,5

Rozměry jsou uvedeny v mm, hmotnost v kg.



DN	d1	d2	A	B	C	D1	D3	s1	s2	E	G/H/I	ISO FLANGE	y	b	n	DESIGN B (kg)	DESIGN T (kg)
150	146	155	307	214	57	252	318	136	143	25	17	F10	11	102	4	21	28
200	194	204	339	246	61	307	381	185	193	25	17	F10	11	102	4	29	41
250	240	259	395	275	69	349	450	224	236	31	22	F12	13	125	4	46	70
300	287	309	460	313	79	393	521	270	284	31	27	F14	17	140	4	67	105
350	313	342	508	355	92	448	577	300	308	45	27	F16	22	165	4	91	140
400	364	405	556	402	103	542	657	342	360	58	36	F16	22	165	4	132	211
450	420	450	567	395	114	565	-	400,5	419	80	∅55/16 /62,6	F16	22	165	4	165	-
500	452	500	625	431	127	593	707	434	454	100	∅64/18 /72,4	F25	17,5	254	8	241	282
600	547	600	698	491	154	695	830	524	546	110	∅75/20 /84,2	F25	17,5	254	8	367	478

Rozměry jsou uvedeny v mm, hmotnost v kg.

OBOUSTRANNÁ TĚSNOST / RS VERZE (DN50-DN600)

Czech Industrial Valve Manufacturer

Klapky série 2E (řada RS) jsou dodávány ve jmenovité světlosti DN50-DN600 v provedení garantující oboustrannou těsnost klapky. Klapka je po celém vnitřním obvodu utěsněna speciálním těsněním RTFE vyztuženým 25% skelným vláknem společně se silikonovou výplní.

Materiál tělesa:

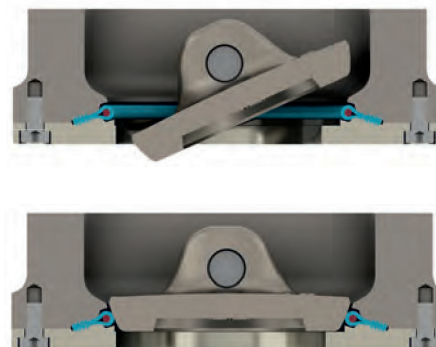
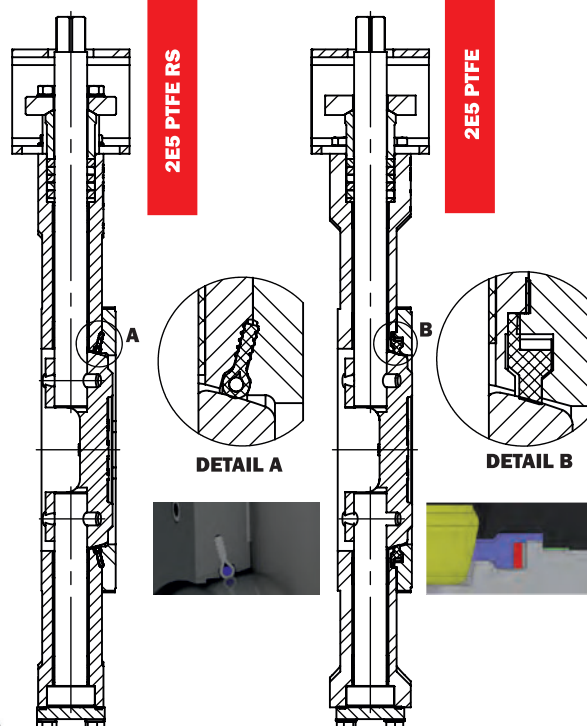
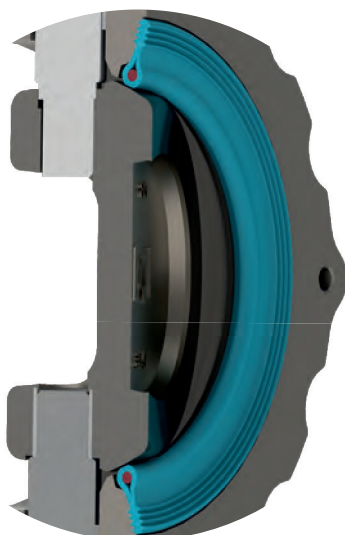
- uhlíková ocel 1.0625 (A216 WCB) / 1.0425 (P265 GH)
- nízkouhlíková ocel 1.1156 (A352 LCC) / 1.0566 (P355 NL1)
- nerezová ocel 1.4408 (CF8M) / 1.4401 (AISI 316)

Materiál disku:

- DN50-DN125: nerezová ocel 1.4409 (ASTM A351 CF3M / CF8M)
- DN150-DN600:
 - 55xx: nerezová ocel 1.4027 (ASTM CA-40)
 - 54xx, 56xx: nerezová ocel 1.4408 (ASTM A351 CF8M)

Vlastnosti klapky

- oboustranně těsnící a regulační klapka s celonerezovým diskem
- dvojitě excentrická geometrie
- velikosti od DN50 do DN600
- třída těsnosti A dle EN 12266-1
- větší průtok díky dělené hřídeli
- sedlo projektováno pro přizpůsobení se velkým teplotním změnám
- k dispozici s ručním ovládním, elektrickým nebo pneumatickým pohonem
- vhodné pro teplárny a elektrárny, parovody a horkovodní sítě
- klapky lze dodat s povrchovou ochranou



Česká republika

ABO valve, s.r.o.
Dalimilova 285/54
783 35 Olomouc
tel.: +420 585 229 129
armatury@abovalve.com

Slovenská republika

ABO Slovakia, s.r.o.
Banská Bystrica
tel.: +421 484 145 633
sales.sk@abovalve.com

Německo

ABO Armaturen GmbH
Essen
tel.: +49 (0)152 262 29501
sales.de@abovalve.com

Rusko

ABO Armatura LLC
Smolensk
tel.: +7 (4812) 240 020
sales.ru@abovalve.com

Ukrajina

ABO Ukraine LLC
Dnipro
tel.: +38 056 733 95 70
sales.ua@abovalve.com

Turecko

ABO Armaturen LTD STI
Istanbul
tel.: +90 216 527 36 34
sales.tr@abovalve.com

Čína

ABO Flow Control
Shanghai
tel.: +86 136 01 522 831
sales.cn@abovalve.com

Indie

ABO Controls Pvt. Ltd.
Mumbai
tel.: +91 99 2002 9994
sales.in@abovalve.com

Singapur

ABO Valve Pte. Ltd.
Singapore
tel.: +65 9169 4562
sales.sg@abovalve.com

USA

ABO Controls LLC
Houston
tel.: (+1) 832.291.4929
sales.us@abovalve.com

Spojené arabské emiráty

ABO UAE
Abu Dhabi
tel.: +971 56 9207964
bharti@abovalve.com

Bahrajn

ABO Middle East
Manama
tel.: +973 3444 9065
jimmichen@abovalve.com

Platný od: 08/2021



Follow us on:



www.abovalve.com



Veškeré informace obsažené v tomto prospektu mají pouze informativní charakter a slouží pouze pro obecné použití a nenahrazují doporučení či záruku na jakékoliv specifické a nestandardní použití. Jakékoliv specifické požadavky na Vaši instalaci, změnu materiálového provedení pro Vámi zamýšlenou investici prosíme konzultujte se zástupci společnosti ABO valve. Výrobce si vyhrazuje právo upravit design produktu nebo produkt bez předchozího upozornění. Závazná specifikace bude vždy poskytnuta v nabídce, společnost ABO valve nenese odpovědnost za případné škody vzniklé špatným vyložením nebo nesprávným užitím informací obsažených v tomto prospektu.