

KLAPKA ZPĚTNÁ PŘÍRUBOVÁ
Teplota max. -10°C/200°C

TYP L10
PN10/16
DN40-300



Size / Světlost :	DN 40 to 200 / DN 40 až 300
Ends / Konce :	ISO PN 10/16 flanges / Příruby ISO PN 10/16
Min. Temperature / Minimální teplota :	-10°C
Max. Temperature / Maximální teplota :	+80°C with EPDM seat, 200°C with metal seat / +80°C se sedlem z EPDM, 120°C se sedlem z kovu
Max. Pressure / Maximální tlak :	16 Bars / 16 bar

Specifications / Specifikace :	check type / Zpětná armatura typu klapky Vertical or horizontal position / Svislá nebo vodorovná poloha Bolted bonnet / Přišroubované víko
---------------------------------------	--

Materials / Materiály :	Cast iron body / Těleso z litiny
--------------------------------	----------------------------------

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

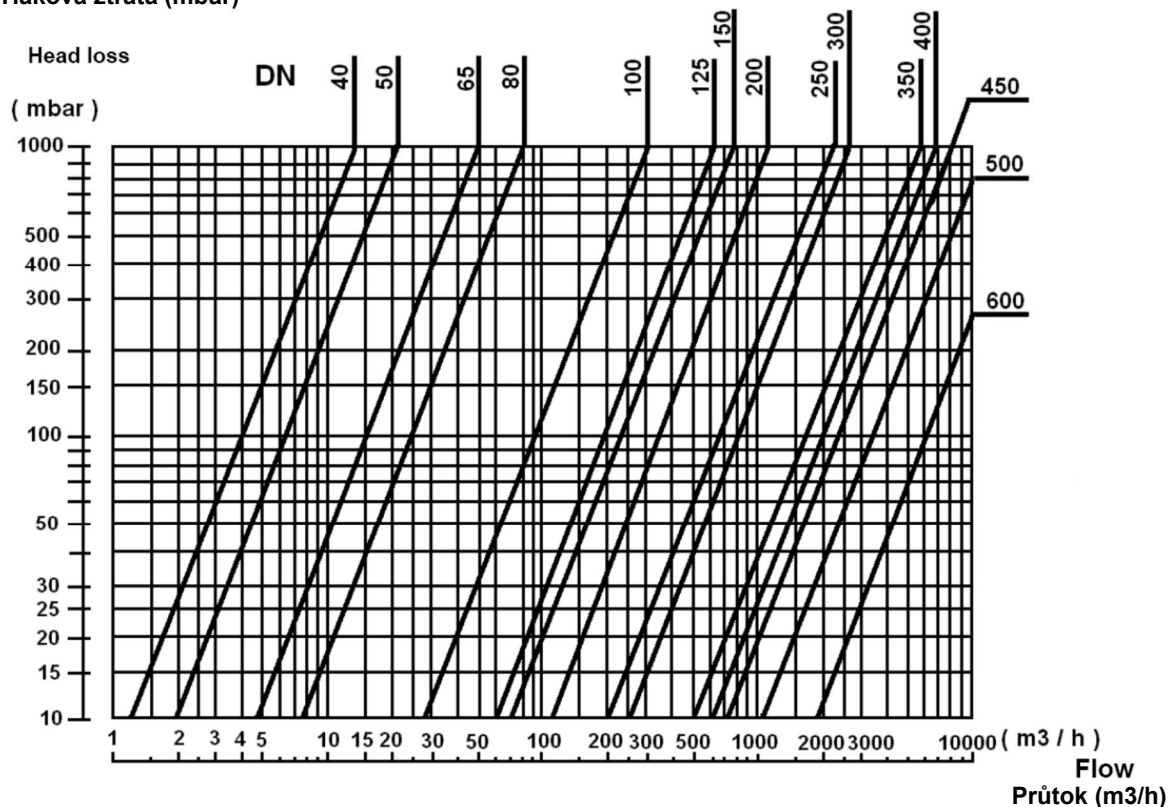
- Swing check type / Zpětná armatura typu klapky
- Vertical position with ascendant fluid or horizontal position (respect the flow direction indicated by the arrow) / Svislá poloha s médiem proudícím nahoru nebo vodorovná poloha (je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou)
- ISO PN10/16 flanges / Příruby ISO PN 10/16
- Bolted bonnet / Přišroubované víko

POUŽITÍ :

- Rozvádění vody, hydrosměsi, popílky, plyny, oleje a další média
- Min and max Temperature Ts : -10°C to +120°C for metal seat type **Ref.360**
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +120°C pro sedlo z kovu, **ref.č. 360**
- Min and max Temperature Ts : -10°C to +80°C for EPDM seat type type **Ref.362**
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +80°C pro sedlo z EPDM, **ref.č. 362**
- Max Pressure Ps : 16 bars / Maximální tlak Ps : 16 bar
- **Do not use with pulsatory speed / Nepoužívat pro pulsující rychlost**
- **Max Speed : 3 M/Sec. / Maximální rychlost: 3 m/s**

HEAD LOSS GRAPH / GRAF TLAKOVÉ ZTRÁTY :

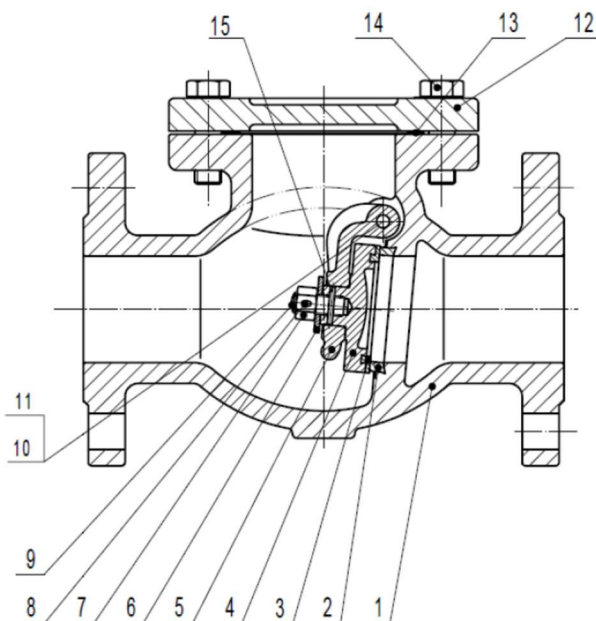
Tlaková ztráta (mbar)



RANGE / ROZSAHY :

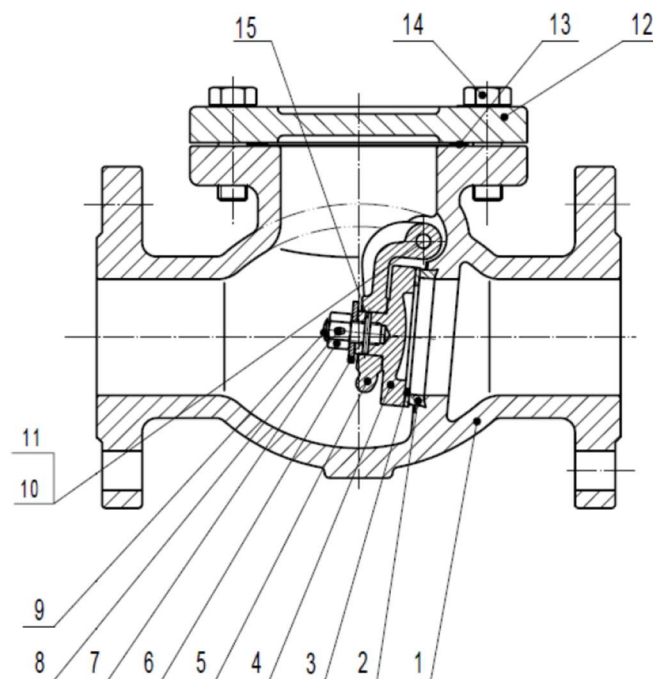
- Cast iron body with metal seat ISO PN16 flanges **Ref. 360** from DN 40 to DN 200
Těleso z litiny se sedlem z kovu, příruby ISO PN 16, **ref.č. 360**, DN 40 až DN 200
- Cast iron body with EPDM seat ISO PN16 flanges **Ref. 362** from DN 40 to DN 200
Těleso z litiny se sedlem z EPDM, příruby ISO PN 16, **ref.č. 362**, DN 40 až DN 200

MATERIALS FOR METAL SEAT / MATERIÁLY PRO TYP SE SEDLEM Z KOVU



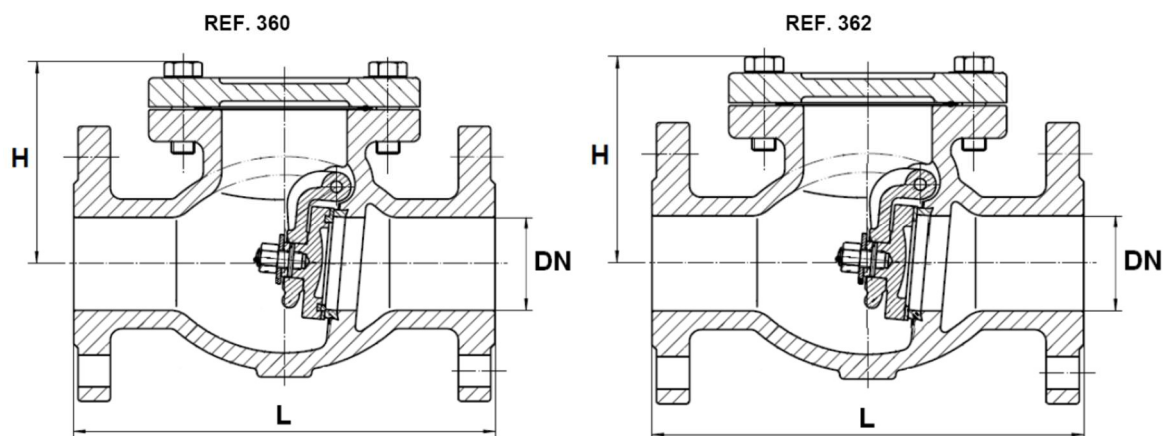
Item / Poz.	Designation / Název	Materials 360 / Materiály 360
1	Body / Těleso	Cast iron EN GJL-250 / Litina EN GJL-250
2	Seat ring / Sedlový kroužek	Brass / Mosaz/stainless stell/nerez
3	Disc ring / Kroužek talíře	Brass / Mosaz
4	Disc / Talíř	Cast iron EN GJL-250 / Litina EN GJL-250
5	Hanger / Rameno	Ductile iron EN GJS-400-15 / Tvárná litina EN GJS-400-15
6	Washer / Podložka	Steel / Ocel
7	Nut / Matice	Steel / Ocel
8	Split pin / Závlačka	SS 304
9	Disc screw / Šroub talíře	Steel / Ocel
10	Hexagon plug / Šestihranná zátka	Brass / Mosaz
11	Hanger pin / Čep ramena	SS 304
12	Bonnet / Víko	Cast iron EN GJL-250 / Litina EN GJL-250
13	Bonnet gasket / Těsnění víka	Graphite / Grafit
14	Bonnet screw / Šroub víka	Steel / Ocel
15	Pin / Kolík	SS 304

MATERIALS FOR EPDM SEAT / MATERIÁLY PRO TYP SE SEDLEM Z EPDM



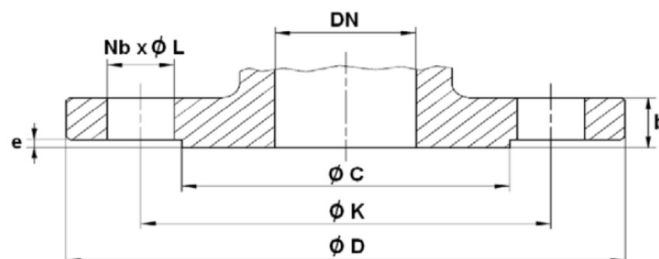
Item / Poz.	Designation / Název	Materials 362 / Materiály 362
1	Body / Těleso	Cast iron EN GJL-250 / Litina EN GJL-250
2	Seat ring / Sedlový kroužek	Brass / Mosaz/stainless stell/nerez
3	Disc ring / Kroužek talíře	EPDM
4	Disc / Talíř	Cast iron EN GJL-250 / Litina EN GJL-250
5	Hanger / Rameno	Ductile iron EN GJS-400-15 / Tvárná litina EN GJS-400-15
6	Washer / Podložka	Steel / Ocel
7	Nut / Matice	Steel / Ocel
8	Split pin / Závlačka	SS 304
9	Disc screw / Šroub talíře	Steel / Ocel
10	Hexagon plug / Šestihranná zátka	Brass / Mosaz
11	Hanger pin / Čep ramena	SS 304
12	Bonnet / Víko	Cast iron EN GJL-250 / Litina EN GJL-250
13	Bonnet gasket / Těsnění víka	Graphite / Grafit
14	Bonnet screw / Šroub víka	Steel / Ocel
15	Pin / Kolík	SS 304

CHECK VALVE SIZE (in mm) / ROZMĚRY ZPĚTNÝCH KLAPEK (v mm) :



Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200
L10	L	180	200	240	260	300	350	400	500
	H	109	112	132	141	162	192	211	270
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	8.5	11.2	15.5	19	28.5	42.2	57	93

Ref.	DN	250	300						
L10	L	600	700						
	H	300	342						
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	118	182						



Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200
L10	Ø C	84	99	118	132	156	184	211	266
	Ø D	150	165	185	200	220	250	285	340
	Ø K	110	125	145	160	180	210	240	295
	Nb x Ø L	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 19	8 x 23	12 x 23
	b	18	20	20	22	24	26	26	28
	e	3	3	3	3	3	3	3	3

Ref.	DN	250	300						
L10	Ø C	320	370						
	Ø D	*395/405	*455/460						
	Ø K	*350/355	*400/410						
	Nb x Ø L	12 x 28	12 x 28						
	b	26	28						
	e	3	3						

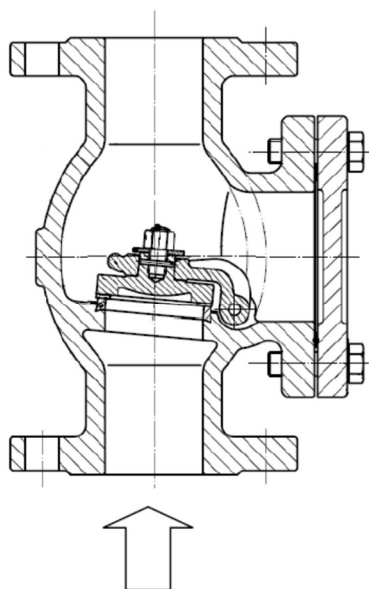
*připojovací rozměry PN10

STANDARDS / NORMY :

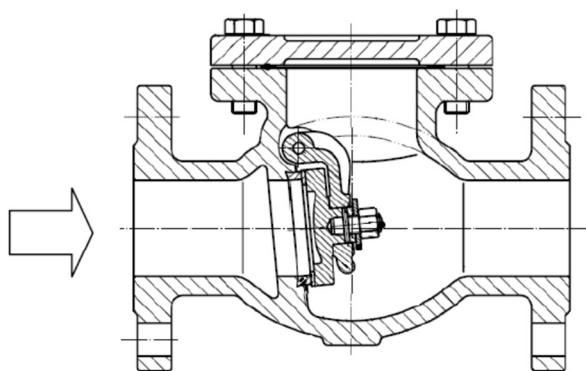
- Fabrication according to ISO 9001 : 2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- DIRECTIVE 97/23/CE: Products excluded (article 1, §3-2) / Směrnice 97/23/ES: produkty vyňaty (čl. 1, § 3-2)
- Length according to EN 558 Series 48 (DIN 3202 F6) / Délka podle EN 558, řada 48 (DIN 3202 F6)
- ISO PN 16 flanges according to EN 1092-2 / Příruby ISO PN 10 podle EN 1092-2

INSTALLATION POSITIONS / MONTÁŽNÍ POLOHY :

Vertical position (ascendant fluid)
Svislá poloha (médium proudící nahoru)



Horizontal position
Vodorovná poloha



ADVICE : Our opinion and our advice are not guaranteed and SFERACO shall not be liable for the consequences of damages. The customer must check the right choice of the products with the real service conditions.

UPOZORNĚNÍ: Naše názory a naše informace nejsou zaručené a společnost SFERACO neručí za následky škod. Zákazník je odpovědný za volbu výrobků podle skutečných provozních podmínek.

INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR L10 / NÁVOD K MONTÁŽI PRO L10

GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

- Ensure that the valves to be used are appropriate for the conditions of the installation (type of fluid, pressure and temperature). / Zajistěte, aby armatury byly používány v souladu s podmínkami montáže a provozu (druh média, tlak a teplota).
- Be sure to have enough valves to be able to isolate the sections of piping as well as the appropriate equipment for maintenance and repair. / Pořídte si dostatečné množství armatur k uzavření všech potrubních úseků a příslušných zařízení v případě údržby a opravy.
- Ensure that the valves to be installed are of correct strength to be able to support the capacity of their usage. / Zajistěte, aby montované armatury měly vyhovující pevnost a byly schopny snést zatížení, kterému budou vystaveny v provozu.

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI :

- **Before installing the valves, clean and remove any objects from the pipes** (in particular bits of sealing and metal) which could obstruct and block the valves. / **Před montáží armatur vyčistěte potrubí a odstraňte všechny předměty z potrubí** (zejména kousky těsnění a kovové třísky), které by mohly armatury zaneść a zablokovat.
- **Ensure that both connecting pipes either side of the valve (upstream and downstream) are aligned** (if they're not, the valves may not work correctly). / **Zajistěte, aby připojované trubky byly na obou stranách armatur (vstupní a výstupní) vyrovnané** (pokud nebudou, nemusejí armatury fungovat správně).
- **Make sure that the two sections of the pipe (upstream and downstream) match, the valve unit will not absorb any gaps. Any distortions in the pipes may affect the tightness of the connection, the working of the valve and can even cause a rupture.** To be sure, place the kit in position to ensure the assembling will work. / **Zajistěte, aby obě části potrubí (vstupní a výstupní) těsně přiléhaly, armatura nemůže kompenzovat případné mezery. Každá deformace trubek může narušit těsnost spoje, funkci armatury a dokonce způsobit její porušení.** Ustavte armaturu do polohy, v níž bude zajištěno, že sestava bude fungovat.
- **If sections of piping do not have their final support in place, they should be temporarily fixed. This is to avoid unnecessary strain on the check valve.** / **Pokud potrubí není podepřeno konečnými podpěrami, musí být podepřeno dočasně.** To proto, aby se vyloučilo zbytečné zdeformování armatur.
- If there is a direction changing or if there's another material, it's better to take away the check valve so that it is outside the turbulence area (**between 3 and 5 times the ND before and after**). / Dochází-li ke změně směru nebo je-li poblíž jiný materiál, je lepší umístit armaturu dále, aby ležela mimo oblast turbulence (**mezi trojnásobkem a pětinasobkem DN před a za**).
- After a pump please refer to FD CEN/TR 13932 standard to install the check valve. / Pro montáž armatury za čerpadlo viz normu FD CEN/TR 13932.