

WAFER SWING CHECK VALVE MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ KLAPKA



Size / Světlost :	DN 40 to 600 / DN 40 až 600
Ends / Konce :	Between flanges PN 10/16 / Mezi příruba PN 10/16
Min. Temperature / Minimální teplota :	-10°C
Max. Temperature / Maximální teplota :	+80°C in NBR, 110°C in EPDM , 180°C in FKM / +80°C pro NBR, 110°C pro EPDM, 180°C pro FKM
Max. Pressure / Maximální tlak :	16 Bars up to DN 200 (10 bars over) / 16 bar do DN 200 (10 bar nad DN 200)
Specifications / Specifikace :	Wafer swing check valve / Mezipřírubová zpětná klapka Vertical or horizontal position / Svislá nebo vodorovná poloha Between flanges type / Mezipřírubový typ
Materials / Materiály :	Carbon steel or stainless steel / Uhlíková nebo nerezavějící ocel

WAFER SWING CHECK VALVE MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ Klapka

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

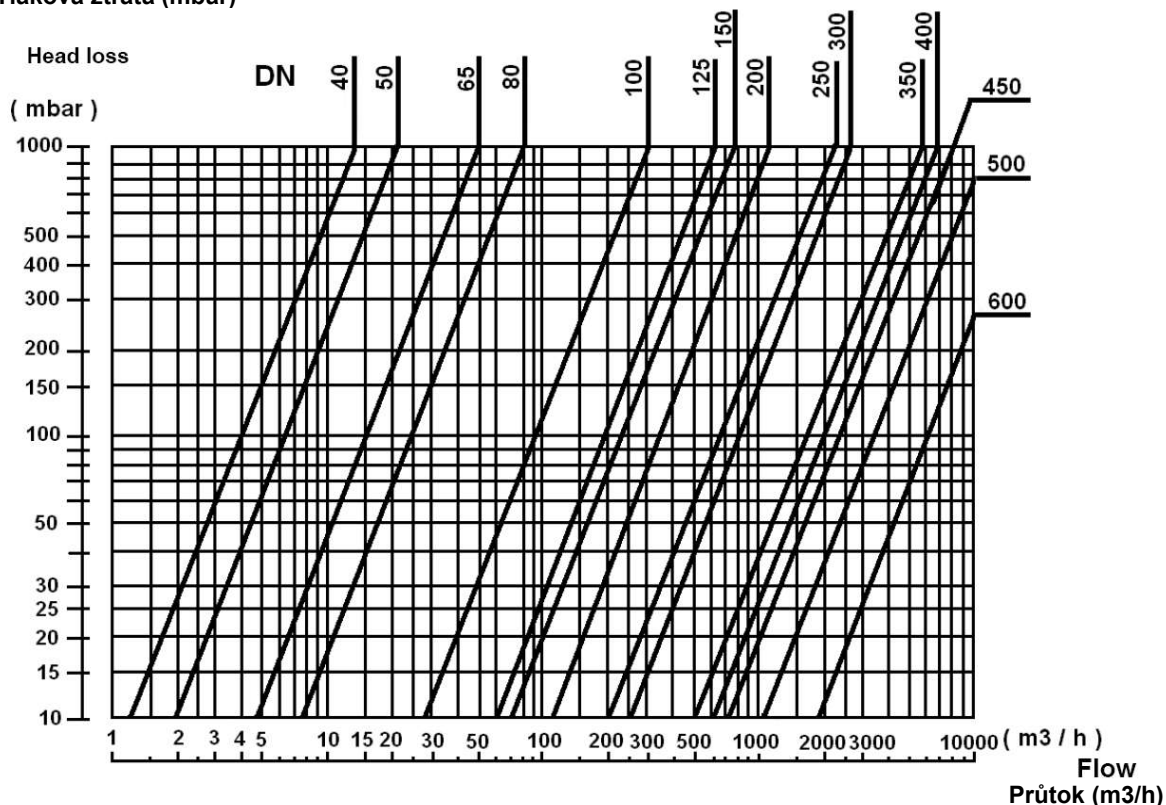
- Wafer swing check valve / Mezipřírubová zpětná klapka
- Vertical position with ascendant fluid or horizontal position (respect the flow direction indicated by the arrow) / Svislá poloha s médiem proudícím nahoru nebo vodorovná poloha (je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou)
- Between flanges PN 10/16 / Mezi příruby PN 10/16
- With hoisting eye / Se zvedacím okem
- Short length / Krátká délka
- Economical solution / Ekonomické řešení
- Monobloc disc and stem for a better mechanical strength / Talíř a hřídel typu monoblok pro lepší mechanickou pevnost
- Integrated body gasket / Integrované těsnění tělesa

USE / POUŽITÍ :

- Heating, water distribution and watering / Ohřev, rozvádění vody a zavodňování
- Min and max Temperature Ts : -10°C to +80°C for carbon steel NBR type **Ref.351**
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +80°C pro tělesa z uhlíkové oceli s těsněním z NBR, **ref.č. 351**
- Min and max Temperature Ts : -10°C to +110°C for carbon steel EPDM type **Ref.364**
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +110°C pro tělesa z uhlíkové oceli s těsněním z EPDM, **ref.č. 364**
- Min and max Temperature Ts : -10°C to +180°C for stainless steel FKM type **Ref.365**
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +180°C pro tělesa z nerezavějící oceli s těsněním z FKM, **ref.č. 365**
- Max Pressure Ps : 16 bars up to DN 200 included and 10 bars over / Maximální tlak Ps : 16 bar do DN 200 včetně a 10 bar nad DN 200
- **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)

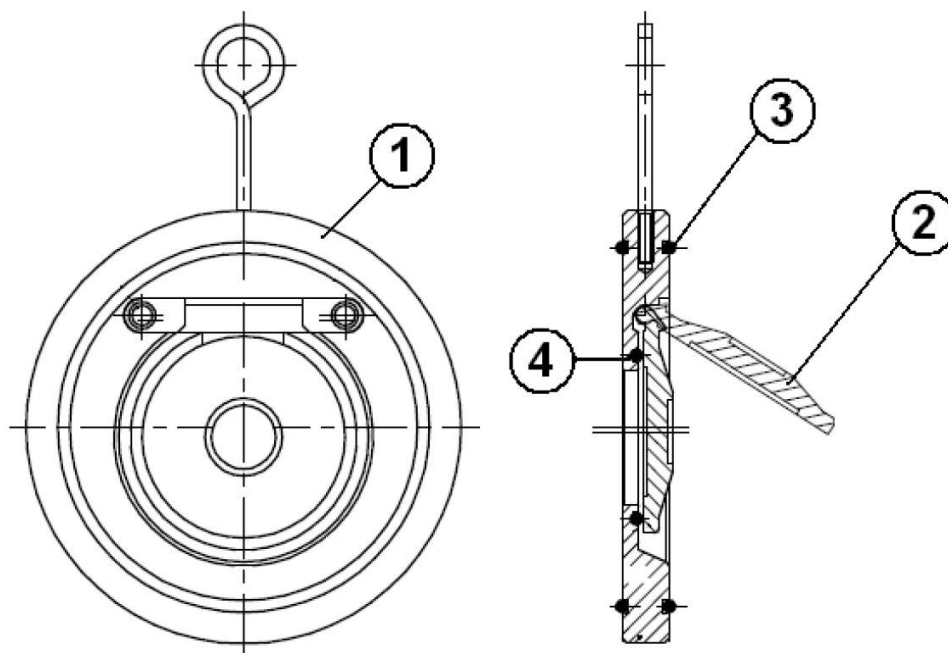


WAFER SWING CHECK VALVE MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ KLAPKA

RANGE / ROZSAHY :

- Galvanized carbon steel body with NBR gasket between flanges PN 16 **Ref. 351** DN 40 to DN 300
Těleso z pozinkované uhlíkové oceli s těsněním z NBR mezi příruby PN 16, **ref.č. 351**, DN 40 až DN 300
- Galvanized carbon steel body with EPDM gasket between flanges PN 16 **Ref. 364** DN 40 to DN 600
Těleso z pozinkované uhlíkové oceli s těsněním z EPDM mezi příruby PN 16, **ref.č. 364**, DN 40 až DN 600
- Stainless steel body with FKM gasket between flanges PN 16 **Ref. 365** DN 40 to DN 600
Těleso z nerezavějící oceli s těsněním z FKM mezi příruby PN 16, **ref.č. 365**, DN 40 až DN 600
- Stainless steel body with FKM gasket between flanges PN 10 **Ref. 365401 and 365451** DN 400 to DN 450
Těleso z nerezavějící oceli s těsněním z FKM mezi příruby PN 10, **ref.č. 365401 a 365451**, DN 400 až DN 450

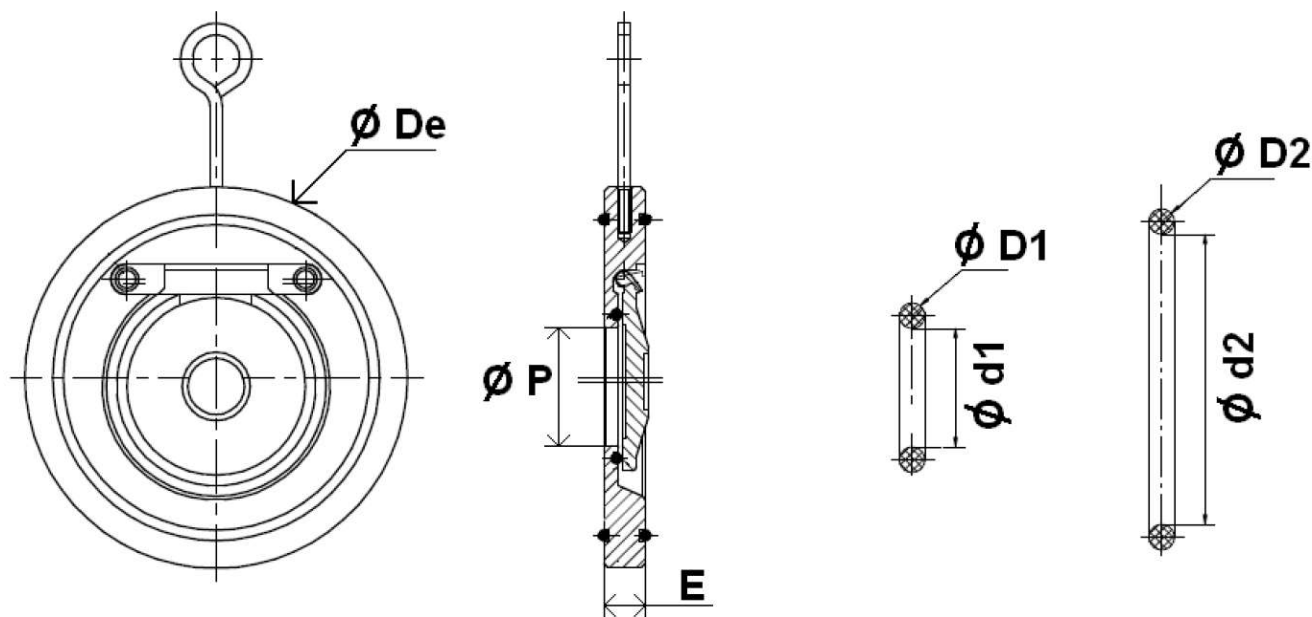
MATERIALS / MATERIÁLY :



Item / Poz.	Designation Název	Materials 351 Materiály 351	Materials 364 Materiály 364	Materials 365 Materiály 365
1	Body / Těleso	Carbon steel with chromium plated Q235 Pochromovaná uhlíková ocel Q235	Carbon steel with chromium plated Q235 Pochromovaná uhlíková ocel Q235	ASTM A351 CF8M
2	Disc / Talíř	Carbon steel with chromium plated Q235 Pochromovaná uhlíková ocel Q235	Carbon steel with chromium plated Q235 Pochromovaná uhlíková ocel Q235	ASTM A351 CF8M
3	Seat / Sedlo	NBR	EPDM	FKM
4	Gasket / Těsnění	NBR	EPDM	FKM

WAFER SWING CHECK VALVE **MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ KLAPKA**

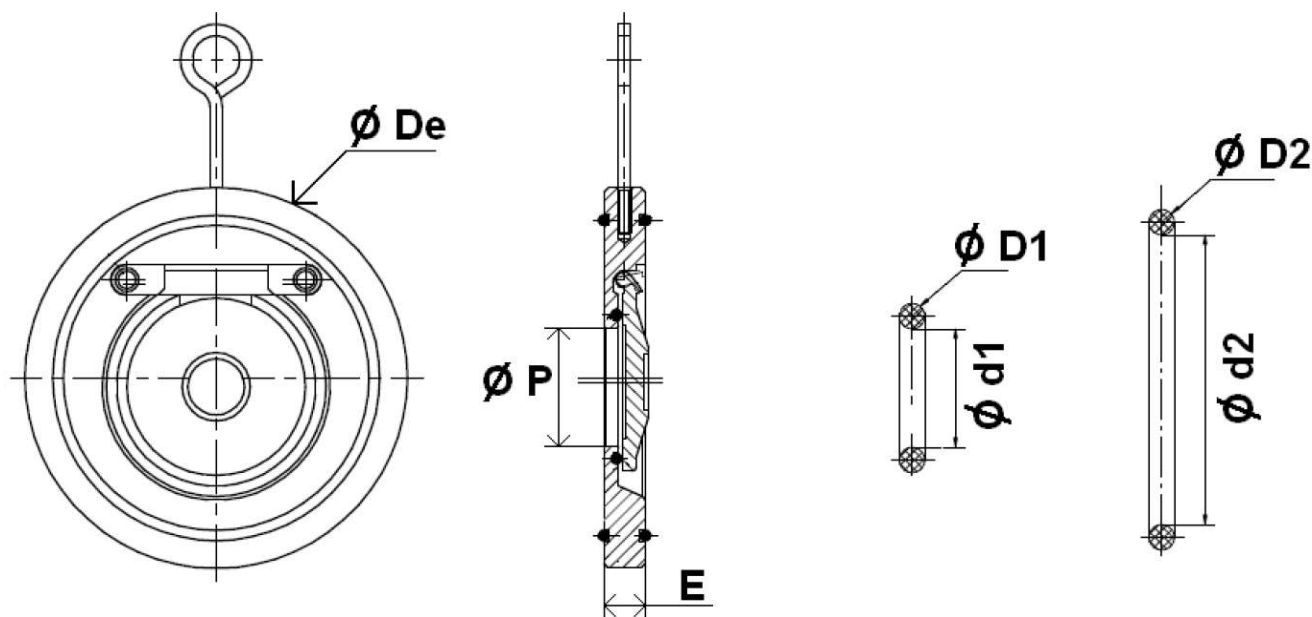
SIZE BETWEEN PN 16 FLANGES TYPES (in mm) / ROZMĚRY TYPŮ MEZI PŘÍRUBY PN 16 (v mm) :



Ref.	DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
351 364/365	E	14	14	14	14	18	18	20	22	26	32	38	44	50	56	62
	$\varnothing De$	94	109	129	144	164	194	220	275	331	386	446	497	557	619	736
	$\varnothing P$	22	32	40	54	70	92	112	154	192	227	270	315	358	410	490
	$\varnothing d2$	73.5	84.5	104.5	112.5	140.5	164.5	193.5	249.5	295.5	314.5	387	437	488	536	632
	$\varnothing D2$	3.5	3.5	3.7	3.7	3.7	3.5	3.7	3.7	3.5	6	8	8	8	8	8
	$\varnothing d1$	26.5	36.5	49.5	62	76.5	97.5	118.5	163.5	202.5	242	285	330	377	428	512
	$\varnothing D1$	2.35	2.35	2.7	2.7	3.7	3.5	3.5	3.5	3.5	6	8	8	8	8	8
351/364	Weight (in kg) Hmotnost (v kg)	0.69	0.86	1.2	1.49	2.42	3.29	4.72	7.92	13.73	21.04	31.5	47	70	96	135
365	Weight (in kg) Hmotnost (v kg)	0.68	0.9	1.27	1.53	2.47	3.42	4.8	8.7	14.03	25.1	31.5	47	70	96	135

WAFER SWING CHECK VALVE **MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ KLAPKA**

SIZE BETWEEN PN 10 FLANGES TYPES (in mm) / ROZMĚRY TYPŮ MEZI PŘÍRUBY PN 10 (v mm) :



DN	400	450
E	44	50
$\varnothing De$	491	541
$\varnothing P$	315	358
$\varnothing d2$	437	488
$\varnothing D2$	8	8
$\varnothing d1$	330	377
$\varnothing D1$	8	8
Weight (in kg) Hmotnost (v kg)	47	70
Ref. / Ref.č.	365401	365451

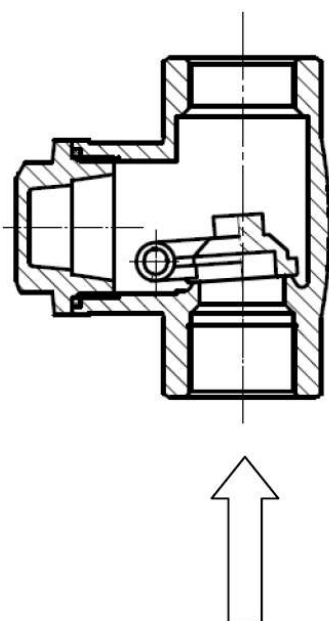
WAFER SWING CHECK VALVE MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ KLAPKA

STANDARDS / NORMY :

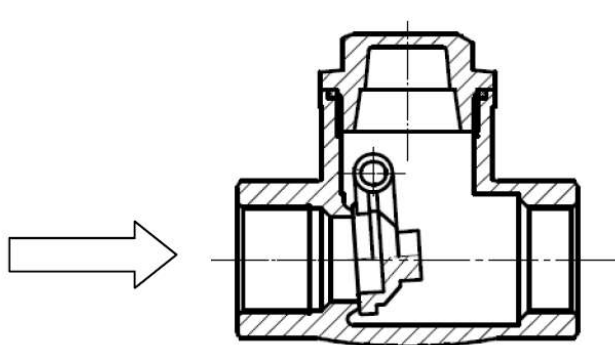
- Fabrication according to ISO 9001 : 2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- Designing according to API 594 / Návrh podle API 594
- Pressure tests according to API 598, table 6 / Tlakové zkoušky podle API 598, tabulky 6
- DIRECTIVE 97/23/CE: Products excluded (article 1, §3-2) / Směrnice 97/23/ES: produkty vyňaty (čl. 1, § 3-2)
- Length according to EN 558 Series 97 (NF 29377) / Délka podle EN 558, řada 97 (NF 29377)
- Between flanges according to EN 1092-1 PN 10/16 / Mezi příruby podle EN 1092-1, PN 10/16

INSTALLATION POSITIONS / MONTÁŽNÍ POLOHY :

Vertical position (ascendant fluid)
Svislá poloha (médiu 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.

WAFER SWING CHECK VALVE MEZIPŘÍRUBOVÁ ZPĚTNÁ KLAPKA

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI

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.
- Make sure there is enough space so that the disc can be opened totally in the pipe. / Ujistěte se, že je k dispozici dostatek prostoru, aby se talíř mohl v potrubí zcela otevřít.
- 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.