

**KOHOUT KULOVÝ ZÁVITOVÝ
JEDNODÍLNÝ CELONEREZOVÝ**
Teplota max. -20°C/180°C

**TYP C05.1 (715)
PN 63
DN 6-100**



Size / Světlost : DN 1/4" to 4" / DN 1/4" až 4"
Ends / Konce : Threaded BSP / Závitové BSP
Min. Temperature / Minimální teplota : -20°C
Max. Temperature / Maximální teplota : +180°C
Max. Pressure / Maximální tlak : 63 Bars (up to DN 3/4") / 63 bar (do DN 3/4")

Specifications / Specifikace Anti blow-out stem / Ovládací čep s konstrukcí proti vytlačení
Locking device / Zámek
Full bore / Plný průtok

Materials / Materiály : Stainless steel / Nerezavějící ocel

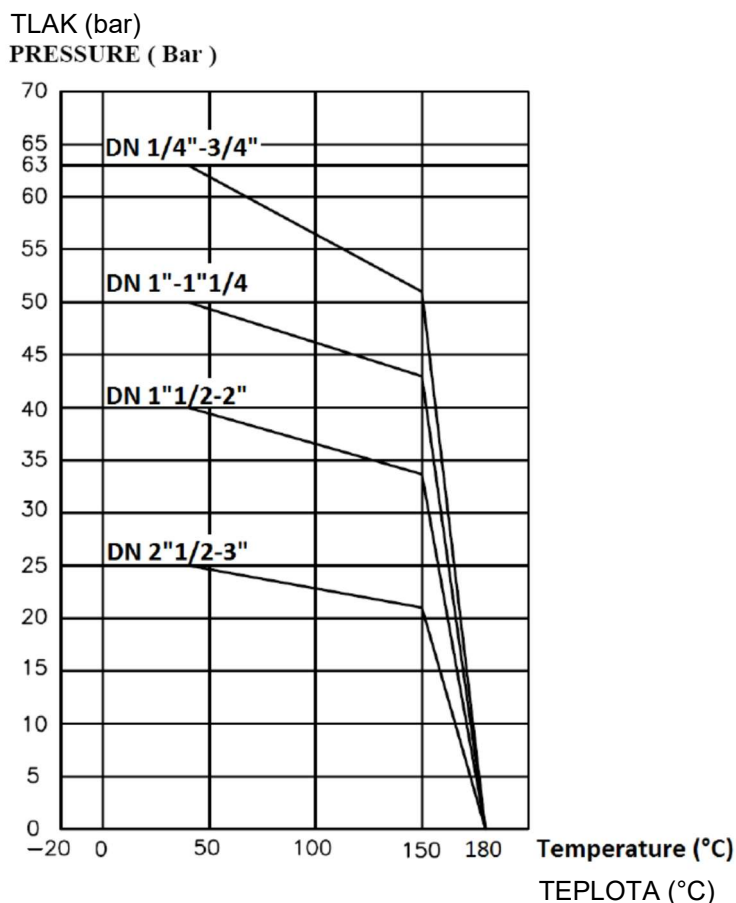
SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Full bore / Plný průtok
- Anti blow-out stem / Ovládací čep s konstrukcí proti vytlačení
- PTFE packing / Ucpávkové těsnění z PTFE
- Locking device / Zámek
- Solid ball / Plná koule
- 2 pieces type / Dvoudílné provedení

USE / POUŽITÍ :

- Chemical and pharmaceutical industries, petrochemical industries, hydraulic installation, compressed air
Chemický a farmaceutický průmysl, petrochemický průmysl, hydraulické instalace, stlačený vzduch
- Min and max Temperature Ts : -20°C to +180°C /
Minimální a maximální teplota Ts : -20°C až +180°C
- Max pressure Ps : 63 bars up to DN 3/4", 50 bars from 1" to 1 1/4", 40 bars from 1 1/2 to 2", 25 bars from 2 1/2 to 3", 16 bars for DN 4"
(see graph) / Maximální tlak Ps: 63 bar do DN 3/4", 50 bar od 1" do 1 1/4", 40 bar od 1 1/2 do 2", 25 bar od 2 1/2 do 3", 16 bar pro DN 4"
(viz graf)

PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH (STEAM EXCLUDED) / GRAF TLAKOTEPLTNÍ ZÁVISLOSTI (NE PRO PÁRU)



RANGE / ROZSAHY :

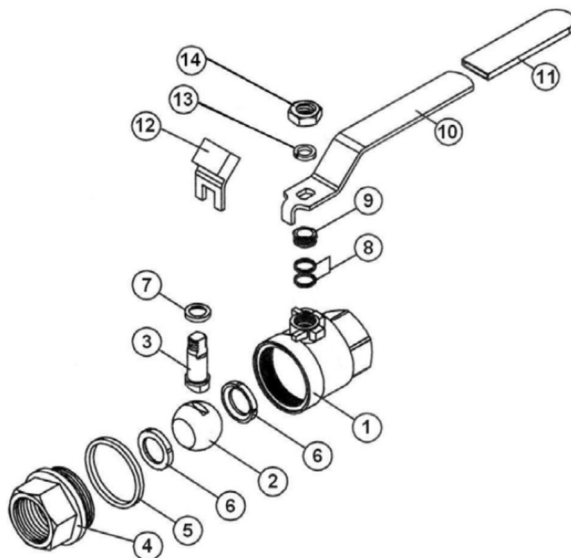


- Female/female threaded BSP stainless steel blue handle from DN 1/4" to DN 4" /
Těleso s vnitřním/vnitřním závitem BSP z nerezavějící oceli s modrou pákou, , od DN 1/4" do DN 4"



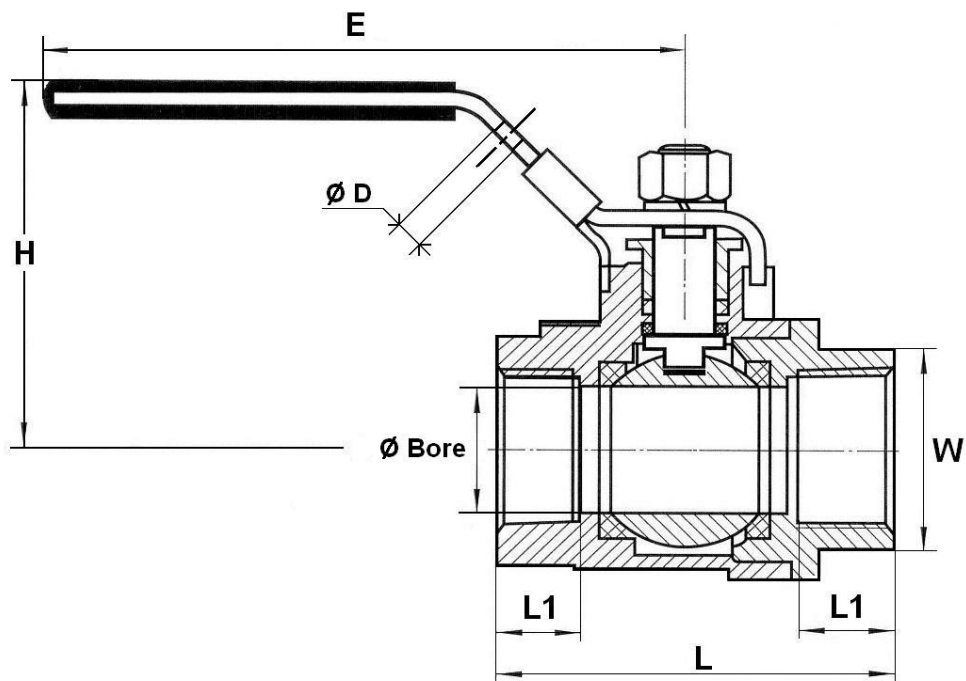
- Red handle cover possible from DN 1/4" to DN 3" /
Možnost červeného obložení páky, , od DN 1/4" do DN 3"

MATERIALS / MATERIÁLY :



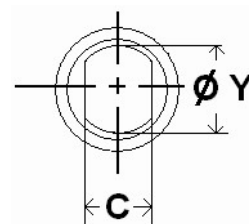
Item / Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály
1	Body / Těleso	ASTM A351 CF8M
2	Ball / Koule	ASTM A351 CF8M
3	Stem / Ovládací čep	SS 316
4	Ends / Víko	ASTM A351 CF8M
5	Body seal / Těsnění tělesa	PTFE
6	Seat / Sedlo	PTFE filled with 3% glass fiber / PTFE plněný 3 % skl. vláken
7	Stem gasket / Těsnění ovládacího čepu	PTFE
8	Packing / Ucpávkové těsnění	PTFE
9	Packing nut / Matice ucpávk. pouzdra	SS 304
10	Handle / Páka	SS 304
11	Handle cover / Obložení páky	Plastic / Plast
12	Locking device / Zámek	SS 304
13	Handle washer / Podložka páky	SS 304
14	Handle nut / Matice páky	SS 304

SIZE (in mm) / ROZMĚRY (v mm) :



Ø průtokového otvoru

Stem size:
Rozměry ovládacího čepu:



DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Ø Bore Ø průtok. otvoru	11.6	11.6	15	20	25	32	38	50	65	76	94
L	46.8	48.5	58	65.7	77	90	98	121	145	166	214
Ø D	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6	7.6
E	100	100	100	127	127	154	154	192	244	244	330
H	53	53	57	66	70	85	89	103	142	151	176
L1	10.5	10.5	13	13.2	15.2	18	18.3	22.5	25.5	28.4	36
W on flat W přes plošky	17	20.8	25.5	31	38.5	48	54	67	83.5	98	128
C	5	5	5	5.8	5.8	7	7	8	12	12	14
Ø Y	8	8	8	9.2	9.2	11	11	12.4	20	20	24
Weight (in kg) Hmotnost (v kg)	0.18	0.19	0.26	0.40	0.59	1	1.32	2.46	4.83	7.45	16.5

TORQUE VALUES (In Nm without safety coefficient) :

HODNOTA KROUTICÍHO MOMENTU (v Nm bez součinitele bezpečnosti):

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Torque (Nm) Moment (Nm)	2.7	2.7	3	4	5	6	8	10	40	60	100

STANDARDS / NORMY :

- ▣ Fabrication according to ISO 9001 : 2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035 / Směrnice 97/23/ES: CE č. 0035
Risk Category II Module D1 / Kategorie rizik II, modul D1
- Pressure tests according to EN 12266-1 / Tlakové zkoušky podle EN 12266-1
- Threaded BSP cylindrical ends according to ISO 228-1 / Závitové konce s válcovým závitem BSP podle ISO 228-1

BEFORE INSTALLATION :

Pipe-line must be cleaned and free from residual of weldings, rubbish, shaving and every kind of extraneous materials.
Pipe-line must be perfectly aligned and their support properly dimensioned so that there's no external constraint.

Please use the right product according to the services conditions to seal the valve.
Use the right bolt tightening so that the ends won't be damaged.

CLEANING AND TESTS

Keep closed the valves during the cleaning operation so that there's no impurities between the ball and the body.

Tests under pressure must be done with a cleaned pipe-line.

Open partially the valve for tests. Pressure test do not exceed the valve specifications according to EN 12266-1.

MAINTENANCE

It's recommended to operate the valve twice (open and close) 1 to 2 times per year.

When intervention on the valve, be sure there's no pressure in the pipe-line, there's no fluid in it, and that it is isolated.
The temperature must be low enough to operate without risks.
If there's a corrosive fluid, inert installation before intervention.

When the valve is under pressure :

If there's a leakage at the packing, tighten it slightly so that the leakage disappears.

MONTÁŽ A ÚDRŽBA PRO C05.1

PŘED MONTÁŽÍ

Potrubí musí být čisté a nesmí obsahovat zbytky po svařování, nečistoty, třísky a žádné cizí materiály.
Potrubí musí být dokonale vyrovnané a jeho podpěry správně nadimenzované, aby armatura nebyla vystavena vnějšímu namáhání.

Použijte správný výrobek odpovídající provozním podmínkám systému.
Utahujte spoje správným momentem, aby se konce nepoškodily.

ČIŠTĚNÍ A ZKOUŠKY

Během operace čištění nechte armatury v zavřeném stavu, aby se mezi kouli a těleso nedostaly nečistoty.

Zkoušky pod tlakem musejí být prováděny při vyčištěném potrubí.

Před zkouškou armatury částečně otevřete. Hodnoty tlakových zkoušek nesmějí překročit hodnoty specifikované v EN 12266-1.

ÚDRŽBA

Doporučuje se přestavit armaturu (otevřít a zavřít) jednou až dvakrát za rok.

Před každým zákrokem na armatuře se ujistěte, že potrubí je bez tlaku, neobsahuje médium a je zavřené.
Teplota musí být dostatečně nízká, aby se dalo pracovat bez rizika.
Je-li systém používán pro dopravu agresivního média, je nutné systém před zákrokem propláchnout inertním médiem.

Když je armatura pod tlakem:

Vyskytne-li se netěsnost ucpávky, lehce dotáhněte matici, aby se netěsnost odstranila.