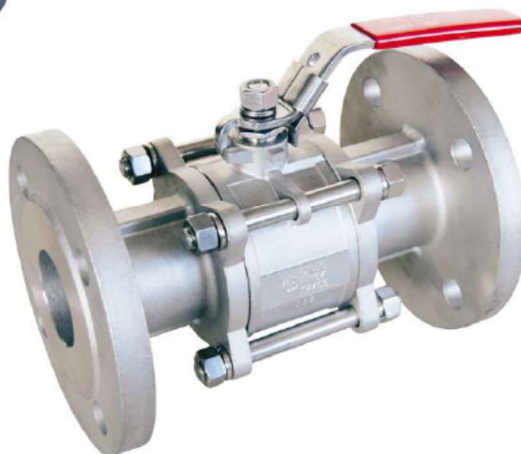


KOHOUT KULOVÝ PŘÍRUBOVÝ TROJDÍLNÝ
Teplota max. -20°C/180°C

TYP C05.3
PN40
DN15-100



Size / Světlost:

DN 15 to 100 mm / DN 15 až 100 mm

Ends / Konce :

Flanges R.F. PN 40 / Příruby s těsnicí lištou PN 40

Min. Temperature / Minimální teplota :

-20°C

Max. Temperature / Maximální teplota :

+180°C

Max. Pressure / Maximální tlak :

40 Bars / 40 bar

Specifications/Specifikace:

3 pieces type / Trojdílné provedení

PTFE filled with 15% glass fiber seat /

Sedlo z PTFE s 15 % skleněných vláken

Anti blow-out stem / Ovládací čep s konstrukcí proti vytlačení

Full bore / Plný průtok

Materials / Materiály : Carbon steel or stainless steel / Uhlíková ocel nebo nerezavějící ocel

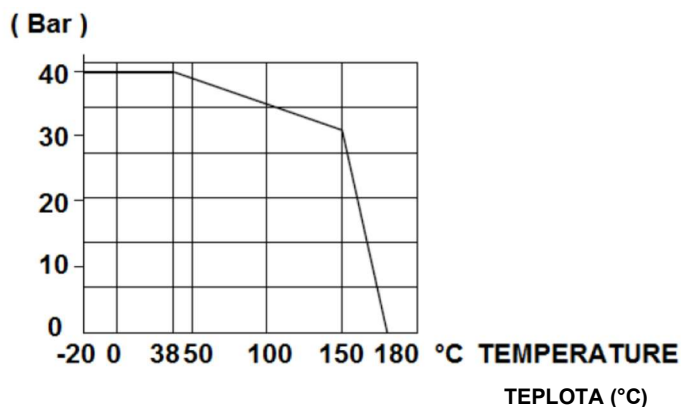
SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Full bore / Plný průtok
- Anti blow-out stem / Ovládací čep s konstrukcí proti vytlačení
- PTFE packing / Ucpávkové těsnění z PTFE
- PTFE filled with 15% glass fiber seat / Sedlo z PTFE s 15 % skleněných vláken
- Locking device / Zámek
- 3 pieces type / Trojdílné provedení
- PN40 R.F. flanges / Příruby s těsnicí lištou PN 40

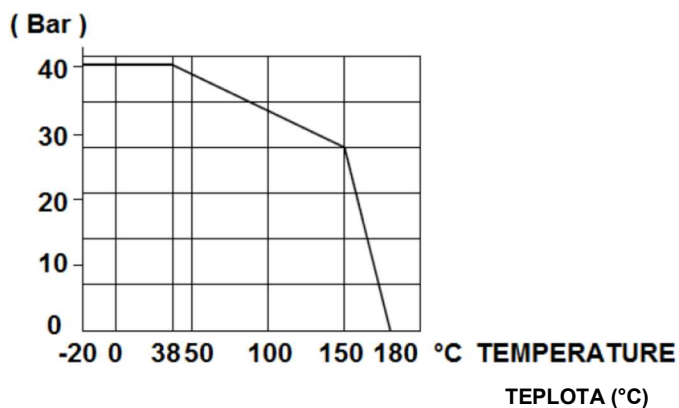
USE / POUŽITÍ :

- 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 / Min. a max. teplota Ts : -20°C až +180°C
- Max Pressure Ps: 40 bars (see graph) / Maximální tlak Ps: 40 bar (viz graf)

PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH CARBON STEEL TYPES REF. 730 (STEAM EXCLUDED) / GRAF TLAKOTEPLTNÍ ZÁVISLOSTI PRO TYPY Z UHLÍKOVÉ OCELI, REF. Č. 730 (NE PRO PÁRU) :



PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH STAINLESS STEEL TYPES REF. 731 (STEAM EXCLUDED) / GRAF TLAKOTEPLTNÍ ZÁVISLOSTI PRO TYPY Z NEREZAVĚJÍCÍ OCELI, REF. Č. 731 (NE PRO PÁRU) :



RANGE / ROZSAHY :



- 3 pieces carbon steel ball valve with flanges **Ref. 730** from DN 15 to DN 100 /
Trojdílný kulový kohout z uhlíkové oceli s přírubami, **ref.č. 730**, od DN 15 do DN 100



- 3 pieces stainless steel ball valve with flanges **Ref. 731** from DN 15 to DN 100 /
Trojdílný kulový kohout z nerezavějící oceli s přírubami, **ref.č. 731**, od DN 15 do DN 100



- SS304 stem extension **Ref. 9810601-9810604** from DN 15 to DN 50 /
Nástavec ovládacího čepu z materiálu SS 304, **ref.č. 9810601-9810604**, od DN 15 do DN 50

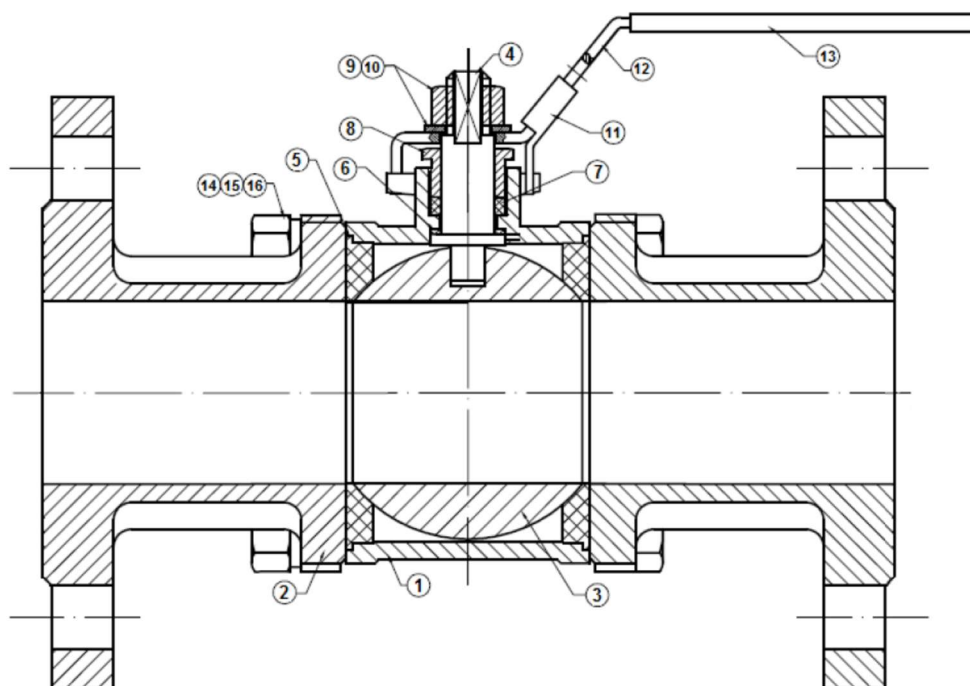


- Blue handle cover possible **Ref. 9830444-9830448** from DN 15 to DN 100 /
Možnost modrého obložení páky, **ref.č. 9830444-9830448**, od DN 15 do DN 100

ENDS / KONCE :

- Flanges R.F. PN 40 / Příruby s těsnicí lištou PN 40

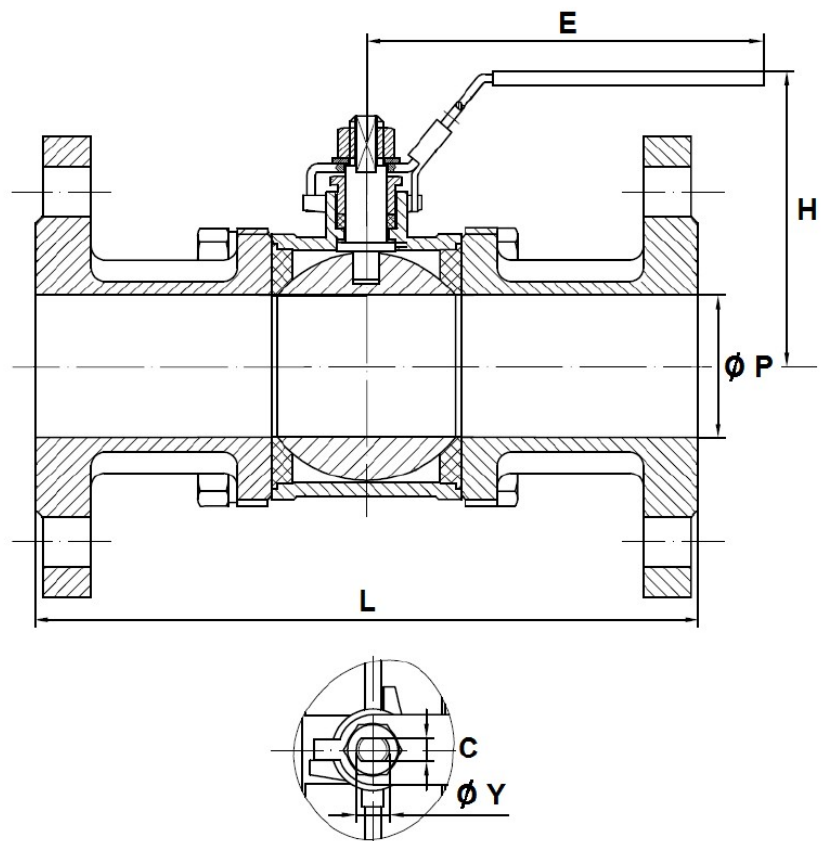
MATERIALS / MATERIÁLY :



(*: included in gaskets kit / obsaženo v sadě těsnění)

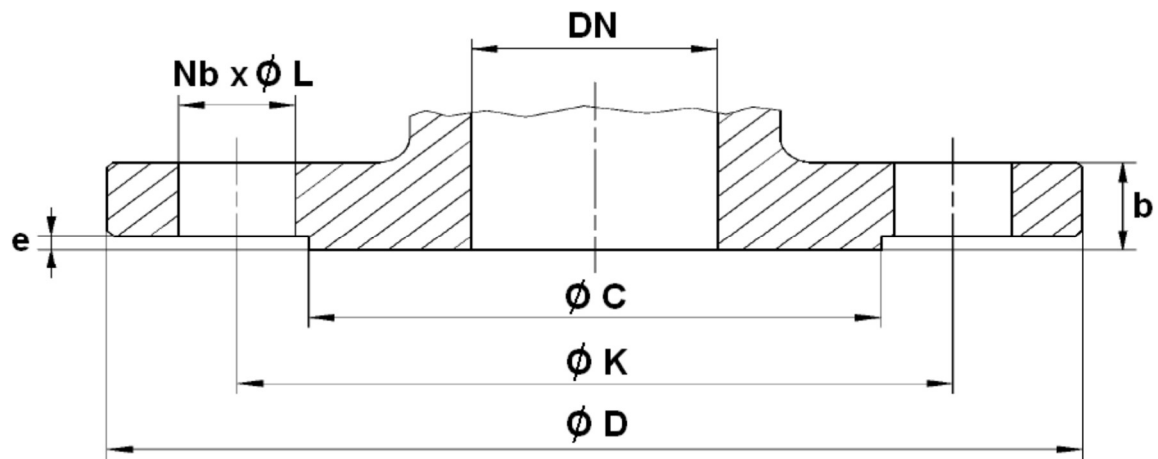
Item / Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály 730	Materials / Materiály 731
1	Body / Těleso	ASTM A216 WCB	ASTM A351 CF8M
2	Ends / Víko	ASTM A216 WCB	ASTM A351 CF8M
3	Ball / Koule	ASTM A351 CF8M	ASTM A351 CF8M
4	Stem / Ovládací čep	SS 316	
5*	Seat / Sedlo	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl. vláken	
6 *	Ring / Kroužek	PTFE	
7 *	Packing / Ucpávkové těsnění	PTFE	
8	Packing gland / Ucpávkové pouzdro	SS 304	
9	Handle nut / Matice páky	SS 304	
10	Handle washer / Podložka páky	SS 304	
11	Locking device / Zámek	SS 304	
12	Handle / Páka	SS 304	
13	Handle cover / Obložení páky	PVC	
14	Bolt / Šroub	SS 304	
15	Nut / Matice	SS 304	
16	Washer / Podložka	SS 304	

SIZE (in mm) / ROZMĚRY (v mm) :



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
730 / 731	Ø P	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	130	150	160	180	200	230	290	310	350
	E	129	129	143	143	170	170	254	254	335
	H	83	88	89	98	109	120	152	164	170
	C	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	9.8	9.8	16
	Ø Y	M8	M8	M10	M10	M12	M12	M14	M14	M20
730	Weight (kg) Hmotnost (kg)	1.99	2.76	3.57	5.24	6.60	9.69	14.90	20.40	34.20
731	Weight (kg) Hmotnost (kg)	2	2.76	3.58	5.23	6.55	9.62	15.40	20.35	34.20

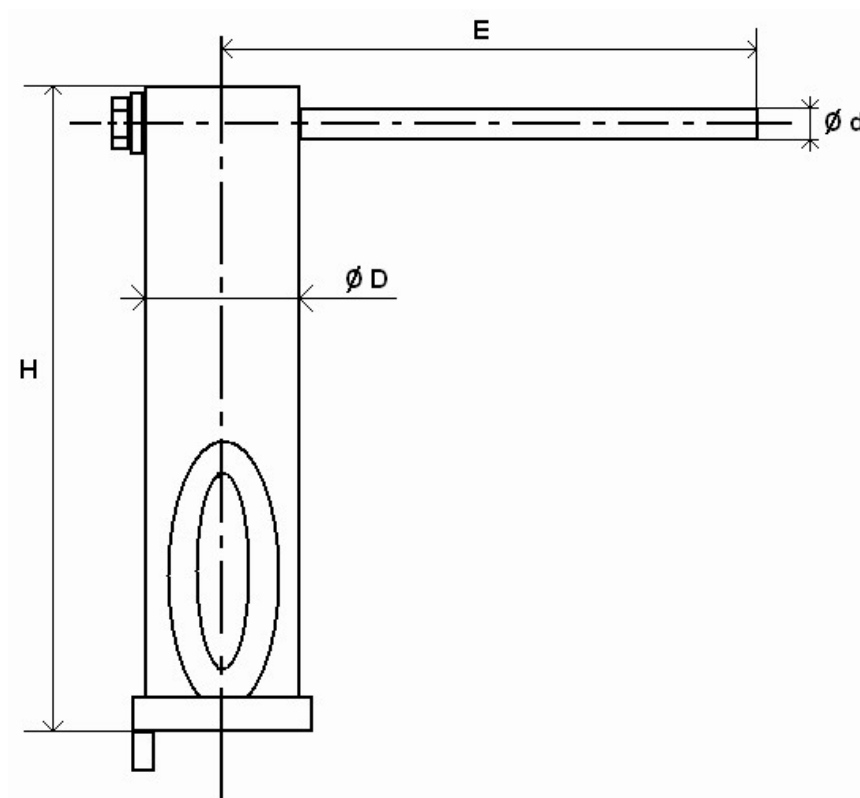
FLANGES SIZE (in mm) / ROZMĚRY PŘÍRUB (v mm) :



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Ø C	45	58	68	78	88	102	122	138	158
Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	235
Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	190
Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x 22
b	16	18	18	18	18	20	22	24	24
e	2	2	2	2	3	3	3	3	3

STEM EXTENSION SIZE (in mm) :

ROZMĚRY NÁSTAVCE OVLÁDACÍHO ČEPU (v mm) :



DN	15	20	25	32	40	50
H	125.5	125.5	125.5	125.5	127.5	127.5
E	125	125	158	158	190	190
Ø D	28	28	32	32	36	36
Ø d	12	12	14	14	14	14
Weight (kg) Hmotnost (kg)	0.3	0.3	0.4	0.4	0.6	0.6
Ref.	9810602	9810602	9810603	9810603	9810604	9810604

FLOW COEFFICIENT Kvs (M3/h) :
PRŮTOKOVÝ SOUČINITEL Kvs (m³/h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m ³ /h)	28.46	50.70	79.20	128	183	316.6	535.60	811	1267.70

TORQUE VALUES (In Nm without safety coefficient) :
HODNOTA KROUTICÍHO MOMENTU (v Nm bez součinitele bezpečnosti):

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Torque / Moment (Nm)	5	8	12.5	17	21	30	45	70	100

BOLT TIGHTENING TABLE (in Nm) :
UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ (v Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Torque / Moment (Nm)	8	8	10	13	20	20	35	45	65

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 III Module H / Kategorie rizik III, modul H
- Pressure tests according to API 598-04, table 6 / Tlakové zkoušky podle API 598-04, tabulky 6
- R.F. flanges according to EN 1092-1 PN40 / Příruby s těsnicí lištou podle EN 1092-1, PN 40
- Length according to EN 558 series 1 (NF 29355 DIN 3202 F1) / Délka podle EN 558, řada 1 (NF 29355 DIN 3202 F1)

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 AND MAINTENANCE FOR C05.3

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.

To tighten the ends, use the appropriate tool.
Use the right bolt tightening so that the ends won't be damaged.

INSTALLATION OF THE CENTRAL PART

During the installation of the central part, tighten bolts according to the table below. Tighten bolts in cross.

BOLT TIGHTENING TABLE (in Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Torque (Nm)	8	8	10	13	20	20	35	45	65

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 between the body and the ends, tighten bolts according to the above table

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

MAINTENANCE OPERATION IN WORKSHOP

MONTÁŽ A ÚDRŽBA PRO C05.3

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.

K utahování konců použijte správné nářadí.
Utahujte spoje správným momentem, aby se konce nepoškodily.

MONTÁŽ PROSTŘEDNÍ ČÁSTI

Při montáži prostřední části utahujte šrouby v souladu s následující tabulkou. Utahujte do kříže.

UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ (v Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Moment (Nm)	8	8	10	13	20	20	35	45	65

MONTÁŽ A ÚDRŽBA PRO C05.3

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.

K utahování konců použijte správné nářadí.
Utahujte spoje správným momentem, aby se konce nepoškodily.

MONTÁŽ PROSTŘEDNÍ ČÁSTI

Při montáži prostřední části utahujte šrouby v souladu s následující tabulkou. Utahujte do kříže.

UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ (v Nm) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Moment (Nm)	8	8	10	13	20	20	35	45	65

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 mezi tělesem a víky, utáhněte šrouby podle výše uvedené tabulky.

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

OPERACE ÚDRŽBY V DÍLNĚ

VÝMĚNA SEDEL A UCPÁVKOVÉHO TĚSNĚNÍ

Prostřední část musí být vyjmuta.
Otočte kouli do polohy 45° a sundejte sedla.
Přestavte kohout do zavřené polohy k demontáži koule. Zkontrolujte, zda koule nemá na svém povrchu prohlubně nebo škrábance. V případě výrazných prohlubní nebo škrábanců nahradte poškozenou kouli novou.
Očistěte vnitřek tělesa kohoutu a odstraňte nečistoty.
Pro výměnu ucpávkového těsnění sundejte páku, odšroubujte ucpávkovou matici a zevnitř tělesa vytáhněte ovládací čep. Vyčistěte ucpávkový prostor.
Namontujte na ovládací čep axiální podložku, zasuňte ovládací čep zevnitř kohoutu, smontujte ucpávkové těsnění a matici, namontujte podložku, matici a páku.
Otočte ovládací čep do zavřené polohy a vložte kouli.
Pak otočte kouli do otevřené polohy a namontujte sedla.
Namontujte kohout zpět na místo montáže, utáhněte šrouby podle výše uvedené tabulky.
Proveďte zkoušky stejným způsobem, jako při první montáži.