

Ventil odkalovací B10.3

PN 63 – 500, DN 10 - 50, T_{max}: 580°C

Ventil odkalovací se používá k vypouštění bahna a kalů, které se usazují v parních kotlích. Ventily odkalovací nejsou určeny jako uzavírací armatury, pro bezpečný uzávěr se zařazuje před, případně za tyto armatury, uzavírací armatura stejné DN. Přivařovací nebo přírubové provedení, ruční kolo, otáčivé stoupající vřeteno, bezasbestová ucpávka i víkové těsnění. Spolehlivá a moderní konstrukce armatury Odpovídá požadavkům směrnice **PED 97/23/EC**, ČSN EN 13709

- **DLOUHÁ ŽIVOTNOST TĚSNÍCÍCH PLOCH SEDLA A KUŽELKY** – ZAJIŠTĚNA TVRDÝM NÁVAROVÝM MATERIÁLEM NEBO STELLITEM PRO VYSOKÉ TEPLoty
- **SNÍŽENÍ SERVISNÍCH NÁKLADŮ** - TRMEN A TĚLESO SPOJENO POUZE 4 ŠROUBY UMOŽŇUJÍCÍ RYCHLOU DEMONTÁŽ
- **SNADNÁ OPRAVITELNOST SEDLA** – SNÍŽENÁ HLOUBKA K SEDLU
- **VARIABILITA** – KONSTRUKČNÍ VARIANTY, RŮZNÁ MATERIÁLOVÁ PROVEDENÍ A ÚPRAVY



ZÁKLADNÍ PARAMETRY

TYPOVÉ OZNAČENÍ	B10.3 Ventil odkalovací kovaný			
PN	63, 100, 160, 250, 320, 400, 500			
DN	10, 15, 20, 25, 40, 50			
MÉDIA	Kaldná kotelní voda (kaldn! bahn! a kaly)			
PRACOVNÍ TEPLoty[°C]	-10 ÷ 450	-10 ÷ 580	-10 ÷ 570	-10 ÷ 400
MATERIÁLY TĚLESA	P250GH (C22.8) (1.0460)	11CrMo9-10 1.7383	13CrMo4-5 (1.7335)	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571
MATERIÁLY NA PŘÁNÍ	11 416, 15 128, a další			
PŘIPOJENÍ	přivařovací, přírubové, dle, EN, ČSN.			
STAVEBNÍ DÉLKY	Přivařovací provedení EN 12982/65 nebo dle specifikace zákazníka Přírubové dle EN 558-1 (DIN 3202)			
OVLÁDÁNÍ	Ruční kolo			
KONSTRUKČNÍ PROVEDENÍ	Odkalovací ventil ▪ těleso armatury bez víka ▪ stoupající otáčivé vřeteno ▪ dvě ruční kola, velké kolo pro otevírání a uzavírání, malé pro odstranění nečistot ze sedla		▪ návar sedla tvrdým návarovým materiálem nebo stelitem pro vysoké teploty ▪ přivařovací nebo přírubové provedení ▪ přímé provedení ▪ zkoušky dle ČSN EN 12266-1	
ZÁKLADNÍ NABÍZENÉ VARIANTY	▪ rozměry přivařovacích konců a přírub dle požadavku zákazníka ▪ grafitové těsnění		▪ jiné zkoušky dle přání zákazníka ▪ dodávka na přání dle AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST-R	

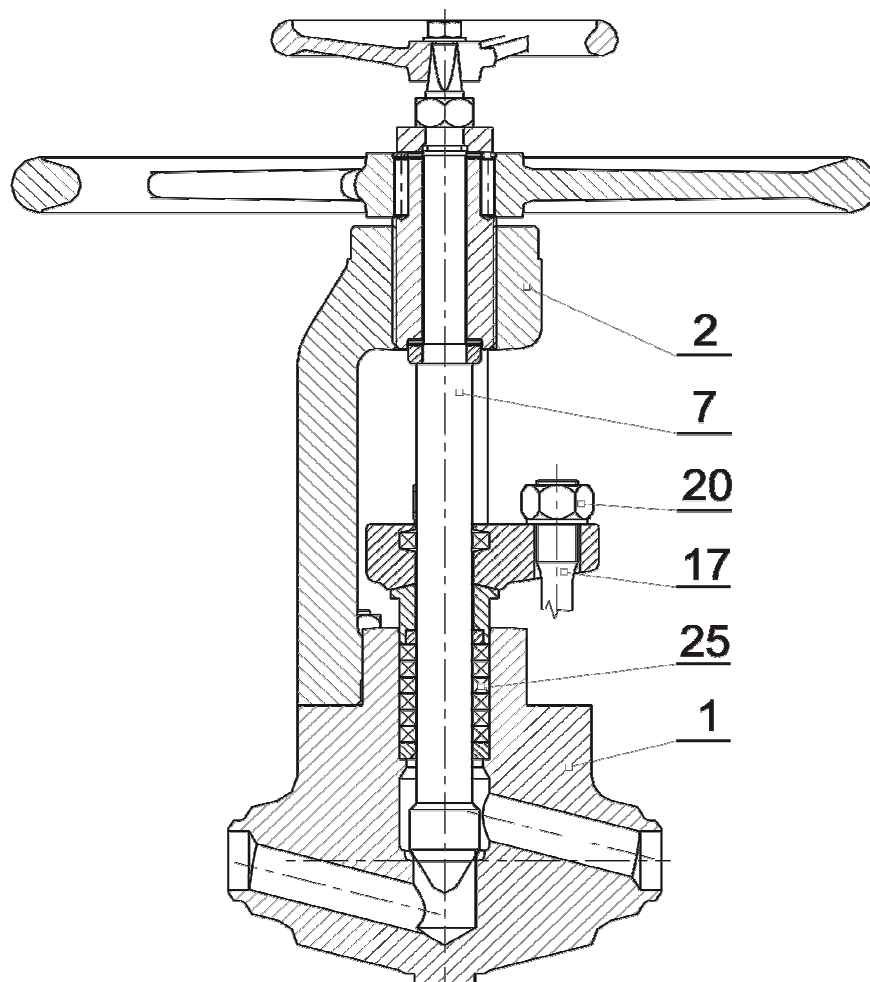
* Změny údajů vyhrazeny. Informujte se prosím u našich obchodních zástupců na aktuální informace.

PRACOVNÍ PARAMETRY

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] Pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																		
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570	580
P250GH (C22.8) (1.0460)	63	63	63	63	63	63	44.8	40.6	37.8	36.4	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	100	100	100	100	71.1	64.4	60	57.8	33	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	160	160	160	160	160	110	94.1	88.3	78.5	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	172	147	137	123	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	273	233	182	103	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	400	400	400	400	342	290	227	129	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	500	500	500	500	500	500	490	427	364	284	162	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11CrMo9-10 (1.7383)	63	63	63	63	63	63	63	61.8	59.8	56.9	54.9	46.1	38.7	31.4	27.4	23.5	20	17.3	14.8	12.8
	100	100	100	100	100	100	100	98.1	93.2	89.2	85.3	72.6	60.3	48.1	42	35.9	30.7	26.4	22.7	19.6
	160	160	160	160	160	160	160	152	150	143	136	116	193	77.5	68.6	59.8	51	44	37.8	32.5
	250	250	250	250	250	250	250	237	233	223	213	180	151	122	107	93.2	79.4	68.4	58.9	50.7
	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	273	232	193	155	137	119	102	87.9	75.6	65.1
	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	341	289	241	194	171	148	127	109	94.2	81
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	426	375	325	285	246	215	188	161	143

Materiál	PN	Dovolený pracovní tlak PS [bar] pro maximální pracovní teplotu TS [°C]																	
		-10	200	250	300	350	400	450	475	490	500	510	520	530	540	550	570	580	600
13CrMo4-5 (1.7335)	63	63	63	63	63	63	63	56,7	55,3	52,3	50,4	40,3	32,8	27,1	21,2	17,0	10		

POUŽITÉ MATERIÁLY:



ROZMĚRY ARMATURY

Přivařovací provedení

Stavební délka:

dle standardu výrobce

Rozměry přivařovacích konců:

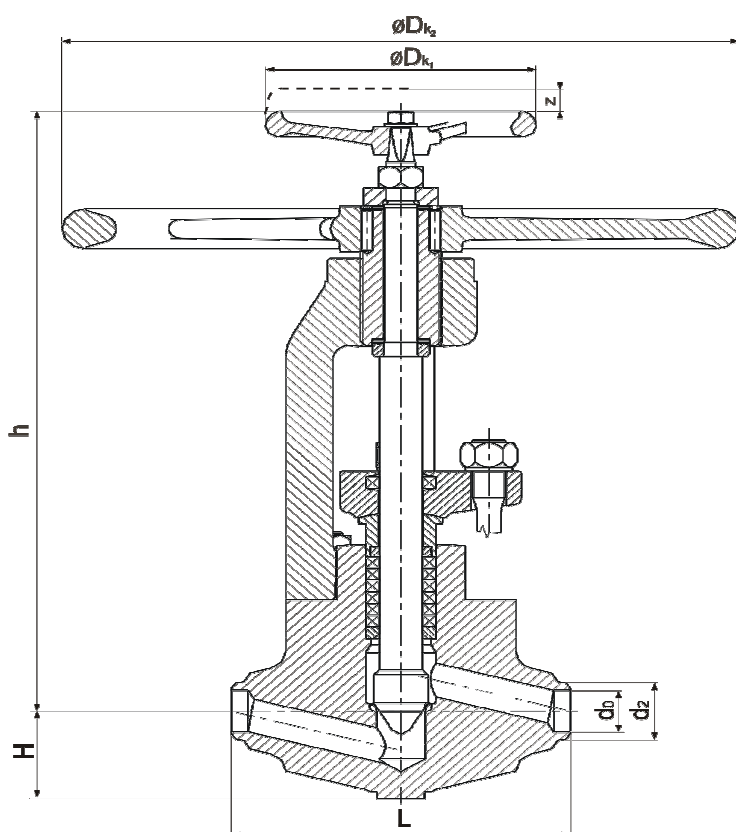
DIN 3239 – Díl 1

Tvar připojovacích konců:

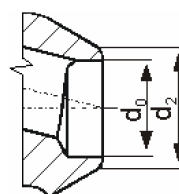
DIN 2559 – List 1 – tvar 22

Varianty na přání:

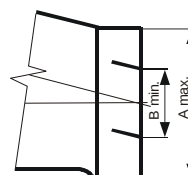
ČSN 13 1075, EN 12 627 a další



Přivařovací konce



Neobrobené přivařovací konce



Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Stavební výška	Zdvih	Ruční kolo	Ruční kolo	Přivařování konce dle DIN 3239-1 Tvar přivařovacího konce dle DIN 2559-22								Rozměr neoprac. konců		Přibližná hmotnost
							PN 63		PN 100		PN 160		PN 250				
DN	L	h	H	z	ØD _{k1}	ØD _{k2}	Ød ₂	Ød ₀	Ød ₂	Ød ₀	Ød ₂	Ød ₀	Ød ₂	Ød ₀	ØB _{min}	ØA _{max}	m [kg]
10	150						18	13,0	18	13,0	18	13,0	18	12	9	32	
15	150						22	17,0	22	17,0	22	17,0	22	16	14	32	
20	160						28	22,0	28	22,0	28	22,0	28	20	19	50	
25	160						34	28,5	34	28,5	34	27,5	35	26,5	22	50	
40	250	503	75	30	200	355	43	37,0	43	37,0	43	36,0	43	34	32	88	
50	250						49	43,0	49	43,0	49	41,0	49	38,5	40	88	

Jmenovitá světlost	Stavební délka	Stavební výška	Stavební výška	Zdvih	Ruční kolo	Ruční kolo	Přivařování konce dle DIN 3239-1 Tvar přivařovacího konce dle DIN 2559-22						Rozměr neoprac. konců		Přibližná hmotnost
							PN 320		PN 400		PN 500				
DN	L	h	H	z	ØD _{k1}	ØD _{k2}	Ød ₂	Ød ₀	Ød ₂	Ød ₀	Ød ₂	Ød ₀	ØB _{min}	ØA _{max}	m [kg]
10	150						18	12,0	18	10	22	11,5	9	32	
15	150						22	15,0	28	17	33	16,5	14	32	
20	160						28	19,0	34	19,5	38	20,5	19	50	
25	160						35	24,0	44	28	48	23,5	22	50	
40	250	503	75	30	200	355	49	36,0	61	39	76	42	32	88	
50	250						77	59,5	76	49	*)	*)	40	88	

Chybějící parametry na dotaz *) pouze dle rozměrů Amax a Bmin; d₀ = d_p dle DIN 3239

DN	Rozměry trubek						
	PN 63	PN 100	PN 160	PN 250	PN 320	PN 400	PN 500
10	17,2 x 2,0	17,2 x 2,0	17,2 x 2,0	17,2 x 2,6	17,2 x 2,6	17,2x3,6	21,3x5,0
15	21,3 x 2,0	21,3 x 2,0	21,3 x 2,0	21,3 x 2,6	21,3 x 3,2	26,9x5,0	32x8,0
20	26,9 x 2,3	26,9 x 2,3	26,9 x 2,3	26,9 x 3,6	26,9 x 4,0	32x6,3	38x8,8
25	33,7 x 2,6	33,7 x 2,6	33,7 x 3,2	33,7 x 3,6	33,7 x 5,0	42,4x8,0	48,3x12,5
40	48,3 x 2,6	48,3 x 2,6	48,3 x 3,6	48,3 x 5,0	48,3 x 6,3	60,3x11	76,1x17,5
50	60,3 x 3,2	60,3 x 3,2	60,3 x 4,0	60,3 x 8,0	76,1 x 8,8	76,1x14,2	*)

Přírubové provedení

Stavební délka:

Příruby:

Těsnící lišta:

Variety na přání:

Úpravy přírub na přání:

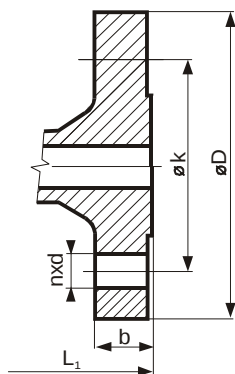
dle standardu výrobce

ČSN EN 1092-1 (DIN 2501/1972)

ČSN EN 1092-1 – Typ B1 (dříve DIN 2526/1975 – Form E

ČSN 13 1160, a další

pero nebo drážka ČSN EN 1092-1 – Typ C nebo D (dříve DIN 2512/1975 – Form F nebo Form N), výkružek nebo nákržek ČSN EN 1092-1 – Typ E nebo F (dříve DIN 2513/1966 – Form V13 nebo R13), aj.



Jmenovitá světlost	Stavební délka	PN 63						PN 100					
		Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Hladká lišta	Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Hladká lišta
DN	L1	n	ød	øk	øD	b	ød _{xf}	n	ød	øk	øD	b	ød _{xf}
10	260	4	14	70	100	20	40x2	4	14	70	100	20	40x2
15	260	4	14	75	105	20	45x2	4	14	75	105	20	45x2
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	300	4	18	100	140	24	68x2	4	18	100	140	24	68x2
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	400	4	22	125	170	26	88x3	4	22	125	170	26	88x3
50	400	4	22	135	180	26	102x3	4	26	135	180	28	102x3

Jmenovitá světlost	Stavební délka	PN 160						PN 250					
		Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Hladká lišta	Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Hladká lišta
DN	L1	n	ød	øk	øD	b	ød _{xf}	n	ød	øk	øD	b	ød _{xf}
10	260	4	14	70	100	20	40x2	4	18	85	125	24	40x2
15	260	4	14	75	105	20	45x2	4	18	90	130	26	45x2
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	300	4	18	100	140	24	68x2	4	22	105	150	28	68x2
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	400	4	22	125	170	28	88x3	4	26	135	185	34	88x3
50	400	4	26	145	195	30	102x3	8	26	150	200	38	102x3

Jmenovitá světlost	Stavební délka	PN 320						PN 400					
		Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Hladká lišta	Počet otvorů	Otvor	Roztečná kružnice	Průměr příruby	Tloušťka příruby	Hladká lišta
DN	L ₁	n	ød	Øk	ØD	b	ød _{xf}	n	ød	Øk	ØD	b	ød _{xf}
10	260	4	18	85	125	24	40x2	4	18	85	125	28	40x2
15	260	4	18	90	130	26	45x2	4	22	100	145	30	45x2
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	300	4	22	115	160	34	68x2	4	26	130	180	38	68x2
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	400	4	26	145	195	38	88x3	4	30	165	220	48	88x3
50	400	8	26	160	210	42	102x3	8	30	180	235	52	102x3

*) DN20 a DN32 – na požadavek zákazníka

ČÍSLOVÁNÍ PRODUKTU

B10.3 111-3320-25

DN / NPS

PN / CLASS

OVLÁDÁNÍ
1 – ruční kolo

PŘIPOJENÍ
1 – přírubové
2 – přivařovací

TVAR TĚLESA
1 – přímý

MATERIÁL TĚLESA

0 – nerezavějící ocel

X6CrNiTi17-12-2(1.4571) (max. 400 °C)

3 – legovaná ocel – kovaná

13CrMo4-5 1.7335 (max. 570°C)

11CrMo9-10 1.7383 (max. 580 °C)

ČSN 15 128 (max. 580 °C)

4 – uhlíková ocel – kovaná

P 250GH 1.0460 (max. 450°C)

ČSN 11 416 (max. 450°C)

TYPOVÉ OZNAČENÍ

B - VENTILY ODKALOVACÍ A ODLUHOVACÍ
10.3 - odkalovací ventil kovaný

MONTÁŽ A PROVOZ ARMATURY:

Armatura se montuje do přímých úseků potrubí s nerušeným proudem pracovní látky. Doporučená poloha armatury – vřetenem a ovládací prvky kolmo nahoru, montáž s visícím vřetenem je nepřipustná. Médium musí proudit v souladu se směrem šipky vyznačené na tělese. Ventily odkalovací nejsou určeny jako uzavírací armatury, pro bezpečný uzávěr se zařazuje před, případně za tyto armatury, uzavírací armatura stejné DN. Médium musí proudit v souladu se směrem šipky vyznačené na tělese.

Při montáži a provozu je nezbytné zohlednit tyto aspekty:

- provozní parametry musí odpovídat pracovním parametrům ventilu
- správná funkce armatury je ovlivněna přítomností nečistot v potrubí a proudícím médiu. Udržujte proto prosím médium i potrubí čisté například pomocí filtrů
- využívaná média musí být v souladu s korozní odolností materiálu armatury
- armatura nesmí být během svého provozu mechanicky poškozena

Životnost armatury významně prodlužuje pravidelný servis a údržba, prováděná vyškoleným personálem.