



MATERIÁL

Těleso – uhlíková ocel na odlitky s nátěrem dle přání zákazníka
 Těsnění kov- kov - lamelové s trojitou excentricitou (-196°C...+420°C)
 Disk uhlíková ocel na odlitky
 nerezová ocel
 Vřeteno nerezová ocel

PŘIPOJENÍ

Připojovací rozměry a úprava těsnících ploch přírub jsou dle DIN2501 PN dle typu. Stavební délky dle DIN3202

OVLÁDÁNÍ

Klapka je ovládána ručně pomocí šnekové převodovky. Klapka se zavírá (otevívá) otáčením ručního kola doprava (doleva). Polohy zavřeno - otevřeno jsou vymezeny dorazy. Polohu disku je možno zkontrolovat na optickém ukazateli polohy.

PRINCIP LAMELOVÉHO TĚSNĚNÍ S TROJITOU EXCENTRICITOU

Talíř unáší těsnící kroužek z nerezových lamel, mezi nimiž je vrstva grafitu, lamely se jedna po druhé přimáčknou proti nerezovému sedlu, geometrie v sedle zajišťuje dosednutí talíře do sedla téměř bez tření, čímž se minimalizuje kroutící moment a opotřebení

Další informace, včetně rozměrů na vyžádání

PN 16

POUŽITÍ

Hlavní využití je pro uzavírání nebo regulaci kapalných a plyných médií neobsahující pevné části. Rozsah použití je přímo závislý na jejich materiálovém provedení, vlastnostech a teplotě média. (elektrárny, teplárny, chemie, petrochemie, cukrovary a jiné)

TECHNICKÝ POPIS

Klapka s trojitou excentricitou mezipřírubové konstrukce je uzavírací nebo regulační armatura, u které uzavírání provozní látky probíhá pomocí disku unášeného čepem na hřídeli otáčející se kolem své osy v rozsahu 0-90st. Utěsnění uzavěru armatury se zabezpečuje dosednutím disku na sedlový kroužek z nerezové oceli, který je stlačen mezi dvěma plochými těsnícími kroužky přitlačnou vložkou zajištěnou šrouby se zápustnými hlavami. Hřídel klapky je ze strany příruby pro ovládání těsněna v ucpávkovém prostoru ucpávkou zajištěnou ucpávkovou maticí, a na opačné straně těsnícím kroužkem dotlačeným víčkem a zajištěným šrouby se zápustnou hlavou.

ZKOUŠENÍ

Klapka uzavírací je zkoušena podle ČSN a DIN.

MONTÁŽ

Klapka se montuje do vodorovného, svislého nebo šikmého potrubí pomocí přírub. Mezi tělo a přírubu musí být vloženo odpovídající těsnění, šrouby přírub utahovat rovnoměrně do kříže aby bylo zaručeno rovnoměrné stlačení těsnění přírub. Pokud bude klapka montována jako koncová armatura musí být i v tomto případě osazena přírubou na výstupu z důvodu důkladného zajištění přitlačné vložky. Proudění pracovní látky je možné ve směru šipky na tělese a za určitých podmínek i v protisměru avšak tuto skutečnost je nutné vždy konzultovat s dodavatelem. Klapku vždy montovat v zavřené poloze!

POZNÁMKA

Tyto klapky mohou být ovládány elektropohonem a pneupohonem, technické listy zašleme na požádání