

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

**TYP C05.3
PN63
DN8-100**



Size / Světlost :

Ends / Konce :

Min. Temperature / Minimální teplota :

Max. Temperature / Maximální teplota :

Max. Pressure / Maximální tlak :

Specifications / Specifikace :

Materials / Materiály :

DN 8 to 100 mm / DN 8 až 100 mm

Threaded BSP or NPT , Socket or Butt Welding
Závitové BSP nebo NPT, přivařovací do hrdla, na tupo
-20°C

+180°C

63 Bars / 63 bar

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

Locking device / Zámek

Full bore / Plný průtok

Carbon or stainless steel / Uhlíková nebo nerezavějící
ocel

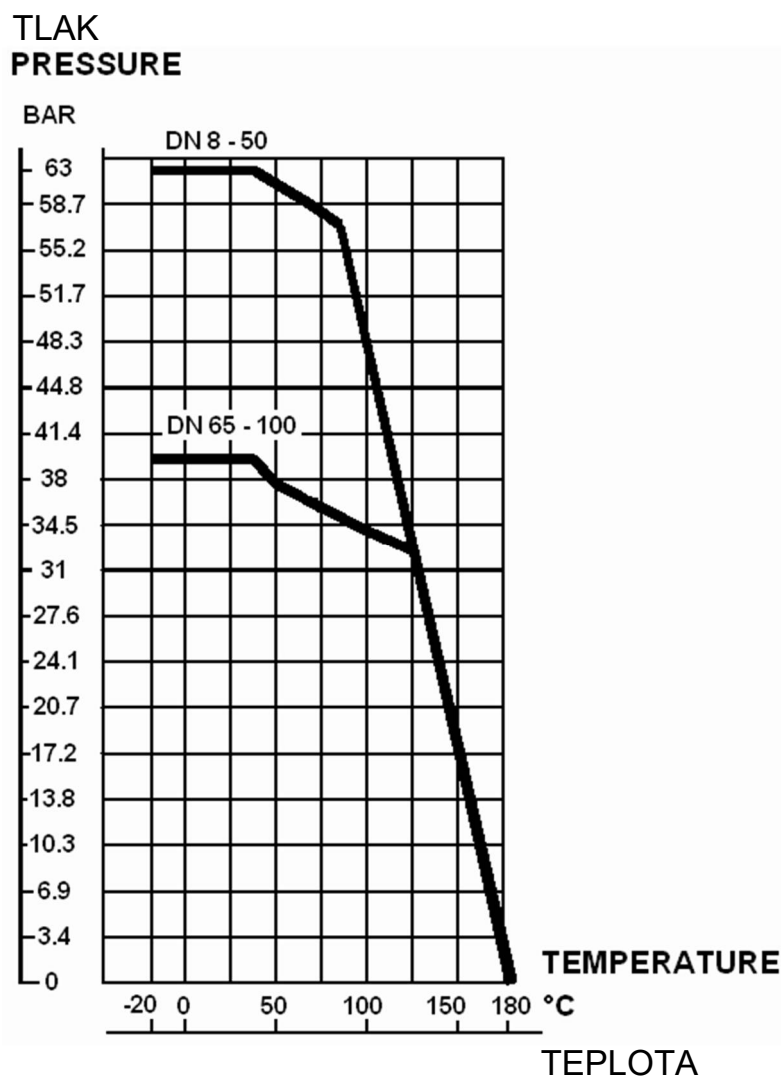
SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Full bore / Plný průtok
- Anti blow-out stem / Ovládací čep s konstrukcí proti vytlačení
- PTFE packing / Ucpávkové těsnění z PTFE
- Locking device / Zámek
- Stem extension in SS 304 (option) / Nástavec ovládacího čepu z materiálu SS 304 (volitelný)
- Blue handle cover possible / Možnost modrého obložení páky

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 PN : 63 bars according to DN (see graph) / Maximální tlak Ps : 63 bar podle DN (viz graf)

PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH (STEAM AND COMPRESSED AIR EXCLUDED) : GRAF TLAKOTEPLNOTNÍ ZÁVISLOSTI (NE PRO PÁRU A STLAČENÝ VZDUCH) :



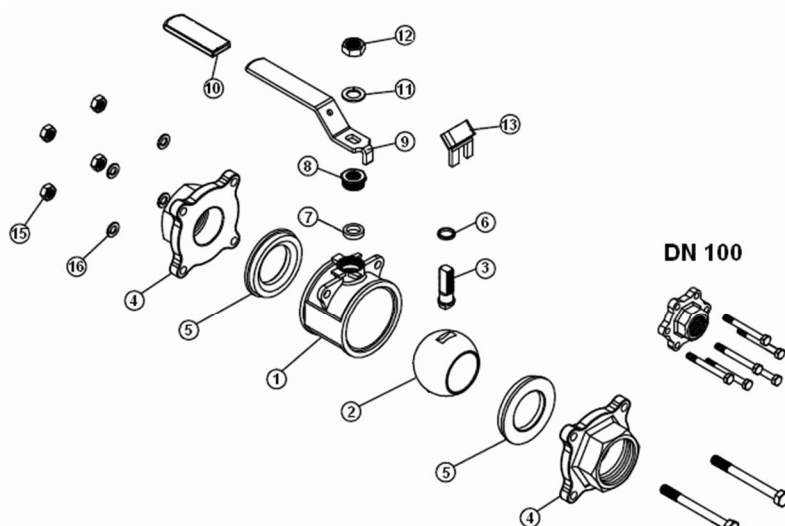
RANGE / ROZSAHY :

- Carbon steel Ref. **796/797/798** from DN 8 to DN 100 and **Ref. 7961** from DN 8 to DN 50
Uhlíková ocel, **ref.č. 796/797/798**, DN 8 až DN 100, a **ref.č. 7961**, DN 8 až DN 50
- Stainless steel Ref. **790/791/792** from DN 8 to DN 100 and **Ref. 744** from DN 8 to DN 50
Nerezavějící ocel, **ref.č. 790/791/792**, DN 8 až DN 100, a **ref.č. 744**, DN 8 až DN 50
- Blue handle cover Ref. **9830444-9830449** from DN 8 to DN 100
Modře obložená páka, **ref.č. 9830444-9830449**, DN 8 až DN 100

ENDS / KONCE :

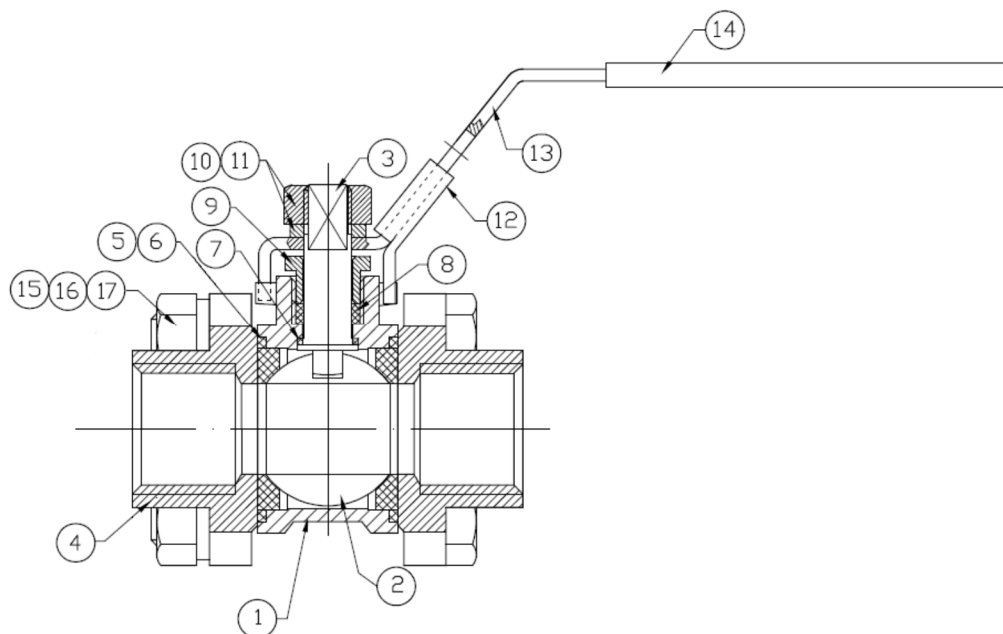
- Female / female threaded BSP Ref. **790/796** / Závítové konce s vnitřním/vnitřním závitem BSP, **ref.č. 790/796**
- Female / female threaded NPT Ref. **744/7961** / Závítové konce s vnitřním/vnitřním závitem NPT, **ref.č. 744/7961**
- Socket Welding Ref. **792/798** / Konce pro přivaření do hrdla, **ref.č. 792/798**
- Butt welding Ref. **791/797** / Konce pro přivaření na tupo, **ref.č. 791/797**

MATERIALS FOR STAINLESS STEEL TYPES DN 8 AND FROM DN 15 TO 100 REF. 790/791/792/744 :
MATERIÁLY PRO TYPY Z NEREZAVĚJÍCÍ OCELI DN 8 A OD DN 15 DO 100, REF.Č. 790/791/792/744 :



Item Poz.	Designation / Název	Materials Ref. 790/791/792/744 DN 8 and DN 15-100 Materiály ref.č. 790/791/792/744 DN 8 a DN 15-100
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*	Seat / Sedlo	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl.vláken
6*	Thrust washer/Axiální podložka	PTFE
7*	Packing / Ucpávkové těsnění	PTFE
8	Packing nut / Matice ucp.pouzdra	SS 304
9	Handle / Páka	SS 304
10	Handle cover / Obložení páky	Plastic / Plast
11	Handle washer / Podložka páky	SS 304
12	Handle nut / Matice páky	SS 304
13	Locking device / Zámek	SS 304
14	Bolt / Šroub	SS 201
15	Nut / Matice	SS 304
16	Washer / Podložka	SS 304

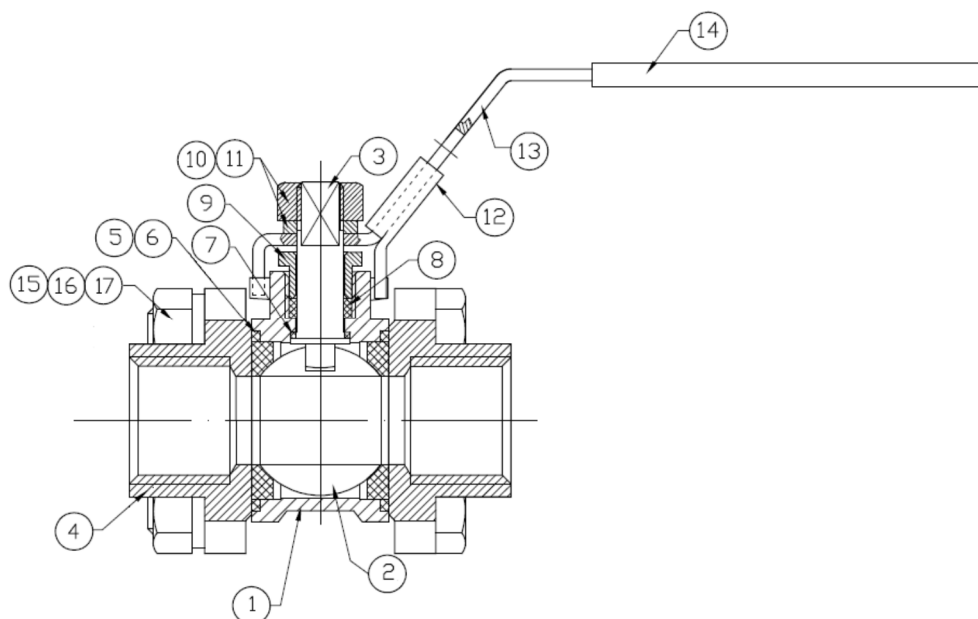
(* : included in
gaskets kit)
(* : obsaženo v sadě
těsnění)



Item Poz.	Designation / Název	Materials Ref. 790/791/792/744 DN 10 Materiály ref.č. 790/791/792/744 DN 10
1	Body / Těleso	ASTM A351 CF8M ASTM A351 CF8M SS 316 ASTM A351 CF8M
2	Ball / Koule	
3	Stem / Ovládací čep	
4	Ends / Víko	
5*	Seat / Sedlo	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl.vláken
6*	Body gasket / Těsnění tělesa	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl.vláken
7*	Thrust washer/Axiální podložka	PTFE
8*	Packing / Ucpávkové těsnění	PTFE
9	Packing nut / Matice ucp.pouzdra	SS 304
10	Handle nut / Matice páky	SS 304
11	Handle washer / Podložka páky	SS 304
12	Locking device / Zámek	SS 304
13	Handle / Páka	SS 304
14	Handle cover / Obložení páky	Plastic / Plast
15	Bolt / Šroub	SS 201
16	Nut / Matice	SS 304
17	Washer / Podložka	SS 304

(* : included in gaskets kit)

(* : obsaženo v sadě těsnění)

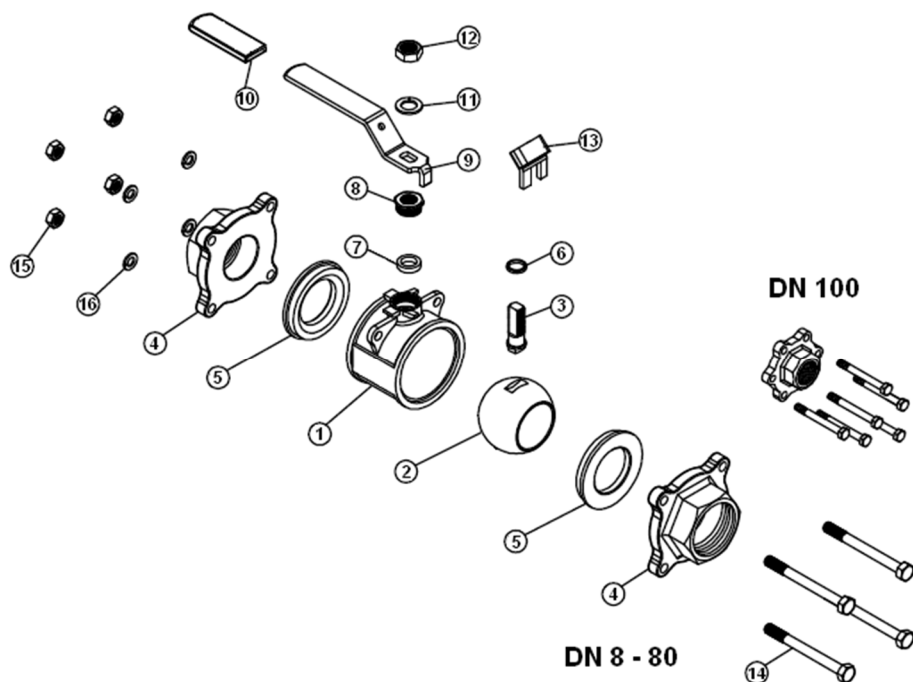


Item Poz.	Designation / Název	Materials Ref. 796/7961/797/798 DN8-40 Materiály ref.č. 796/7961/797/798 DN 8-40
1	Body / Těleso	ASTM A216 WCB
2	Ball / Koule	
3	Stem / Ovládací čep	
4	Ends / Víko	
5*	Seat / Sedlo	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl.vláken
6*	Body gasket / Těsnění tělesa	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl.vláken
7*	Thrust washer/Axiální podložka	PTFE
8*	Packing / Ucpávkové těsnění	PTFE
9	Packing nut / Matice ucp.pouzdra	SS 304
10	Handle nut / Matice páky	SS 304
11	Handle washer / Podložka páky	SS 304
12	Locking device / Zámek	SS 304
13	Handle / Páka	SS 304
14	Handle cover / Obložení páky	Plastic / Plast
15	Bolt / Šroub	SS 201
16	Nut / Matice	SS 304
17	Washer / Podložka	SS 304

(* : included in gaskets kit)

(* : obsaženo v sadě těsnění)

MATERIALS FOR CARBON STEEL TYPES DN 50 TO 100 REF. 796/7961/797/798 :
MATERIÁLY PRO TYPY Z UHLÍKOVÉ OCELI DN 50 AŽ 100. REF.Č. 796/7961/797/798 :



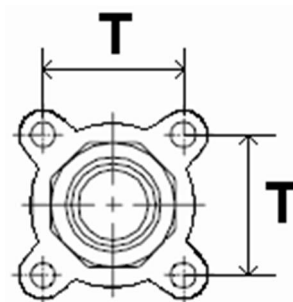
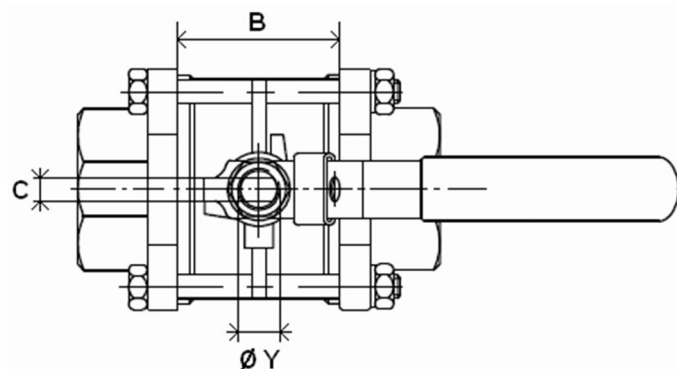
Item Poz.	Designation / Název	Materials Ref. 790/791/792/744 DN 8 and DN 15-100 Materiály ref.č. 790/791/792/744 DN 8 a DN 15-100
1	Body / Těleso	ASTM A216 WCB
2	Ball / Koule	SS 304
3	Stem / Ovládací čep	SS 304
4	Ends / Víko	ASTM A216 WCB
5*	Seat / Sedlo	PTFE filled with 15% glass fiber / PTFE plněný 15 % skl.vláken
6*	Thrust washer/Axiální podložka	PTFE
7*	Packing / Ucpávkové těsnění	PTFE
8	Packing nut / Matice ucp.pouzdra	SS 304
9	Handle / Páka	SS 304
10	Handle cover / Obložení páky	Plastic / Plast
11	Handle washer / Podložka páky	SS 304
12	Handle nut / Matice páky	SS 304
13	Locking device / Zámek	SS 304
14	Bolt / Šroub	SS 201
15	Nut / Matice	SS 304
16	Washer / Podložka	SS 304

(* : included in gaskets kit)

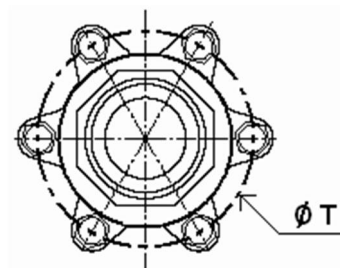
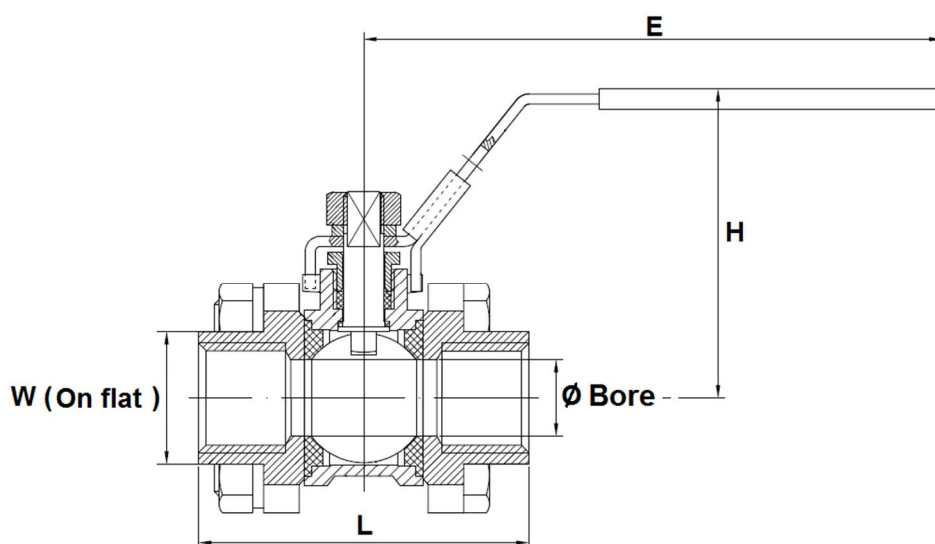
(* : obsaženo v sadě těsnění)

SIZE THREADED STAINLESS STEEL TYPES (in mm) REF. 790 / 744 :

ROZMĚRY – TYPY Z NEREZAVĚJÍCÍ OCELI, ZÁVITOVÉ (v mm), REF.Č. 790/744 :



DN 1/4" - 3"



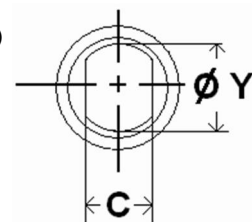
DN 4"

Stem size:

Rozměry ovládacího čepu:

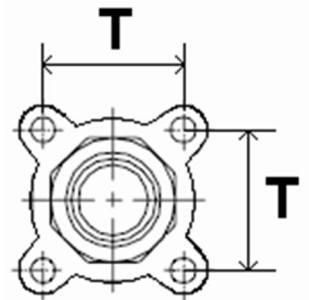
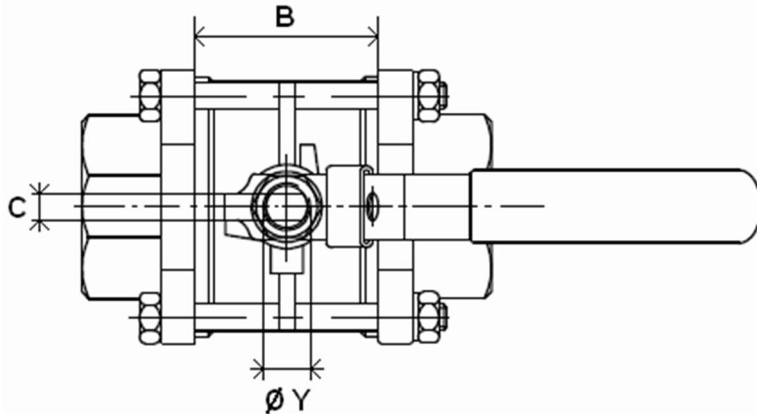
W (přes plošky) Ø průtokového otvoru (2 parts seat for DN 3/8") / (Dvoudílné sedlo pro DN 3/8")

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
790	Ø Bore / Ø průt. otvoru	9,2	12,8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	63	70	82	96	107	124	164,6	182,7	217,7
	B	22	22	23,3	28	34	43	49	62,4	88,1	100,2	119,1
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
744	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6,5	6,5	8,5	8,5	9,8	9,8	16
	T	27,2	27,2	31,8	40	45	53	63,3	78,8	98,3	116,6	200,5
Threaded Závitové	W	18	22	26	33	40	48	55	67	84,5	101	127
	Weight / Hmotnost (kg)	0,33	0,34	0,49	0,64	0,96	1,37	2,2	3,75	6,85	10,2	20,5

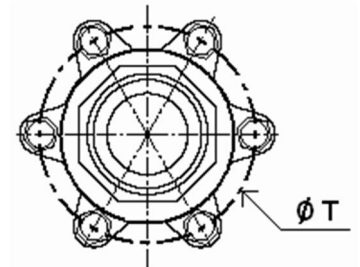
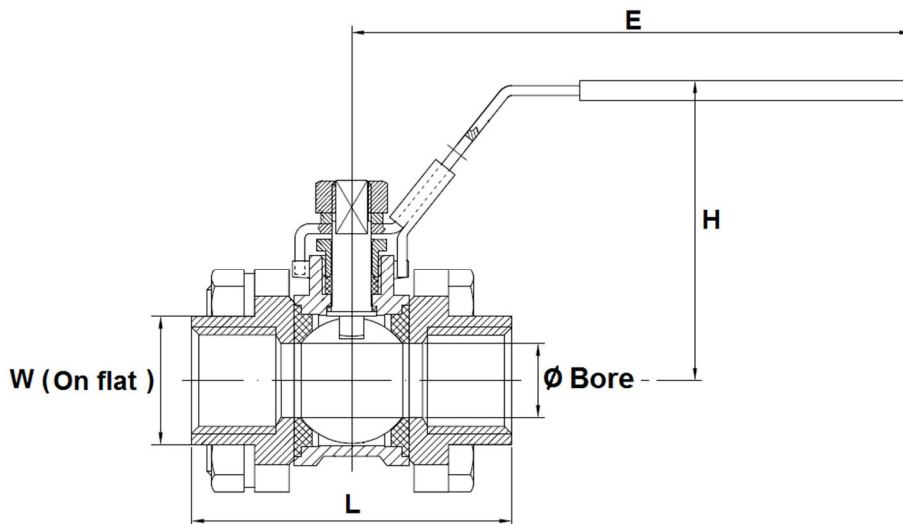


SIZE THREADED CARBON STEEL TYPES (in mm) REF. 796 / 7961 :

ROZMĚRY – TYPY Z UHLÍKOVÉ OCELI, ZÁVITOVÉ (v mm), REF.Č. 796/7961 :



DN 1/4" - 3"



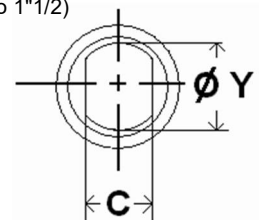
DN 4"

Stem size:

Rozměry ovládacího čepu:

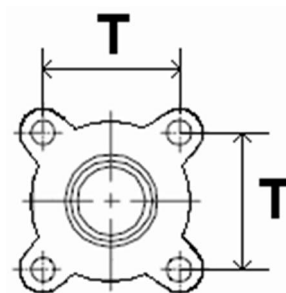
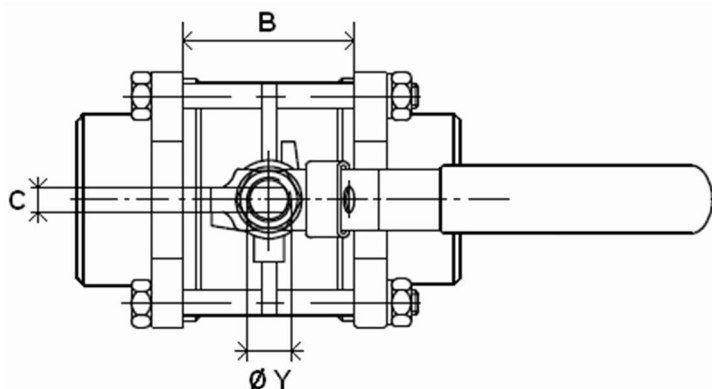
W (přes plošky) Ø průtokového otvoru (2 parts seat from DN 1/4" to 1"1/2) / (Dvoudílné sedlo od DN 1/4" do 1"1/2)

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
796 7961 Threaded Závitové	Ø Bore / Ø průt. otvoru	9,2	12,8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	59	60	65,5	76,5	86,2	103,1	118	131,5	164,5	182,7	229,6
	B	20	22	23,3	30,8	37,8	47	57	68	86,1	98,2	126,1
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6,5	6,5	8,5	8,5	10	10	16
	T	25	28	32	40	45	53	64	79	98	116	198
	W	20	22	26	33	40	48	55	67	87	101	130
	Weight / Hmotnost (kg)	0,33	0,34	0,52	0,78	1,08	1,64	2,78	4,27	8,2	13	26

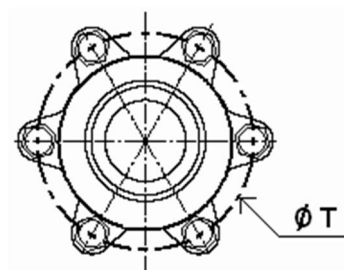
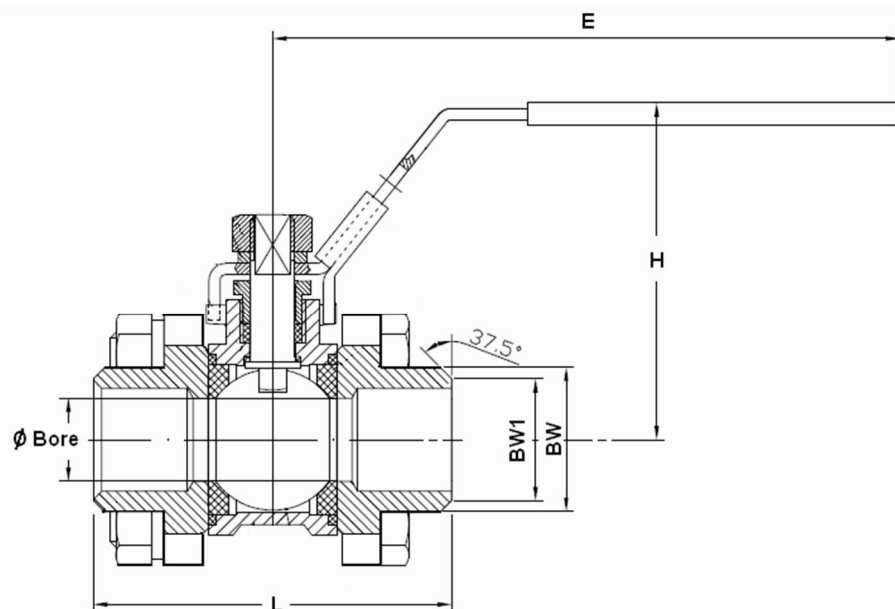


SIZE BUTT WELDING STAINLESS STEEL TYPES (in mm) REF. 791 :

ROZMĚRY – TYPY Z NEREZ. OCELI, PŘÍVAŘOVACÍ NA TUPO (v mm), REF.Č. 791 :



DN 1/4" - 3"



DN 4"

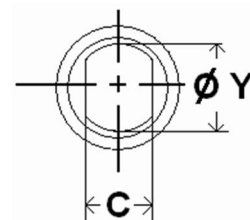
Stem size:

Rozměry ovládacího čepu:

Ø průtokového otvoru

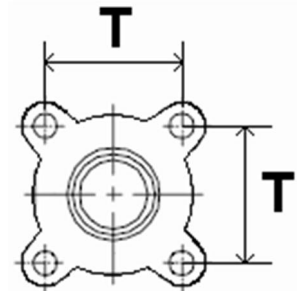
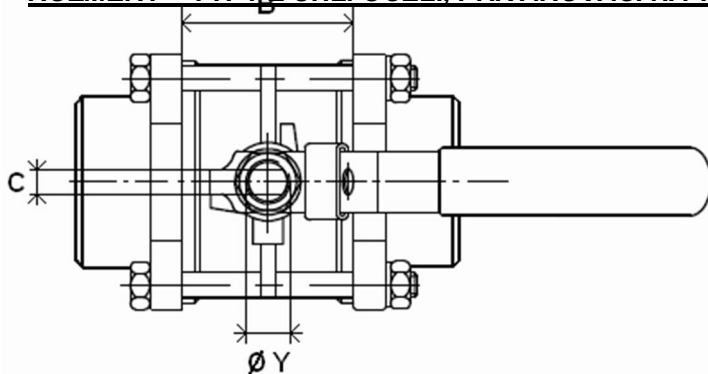
(2 parts seat for DN 3/8") / (Dvoudílné sedlo pro DN 3/8")

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
791 B.W. Přivařovací na tupo	Ø Bore / Ø průt. otvoru	9,2	12,8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	63	70	82	96	107	124	162,6	180,7	221,7
	B	22	22	23,3	28	34	43	49	62,4	88,1	100,2	119,1
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6,5	6,5	8,5	8,5	9,8	9,8	16
	T	27,2	27,2	31,8	40	45	53	63,3	78,8	98,3	116,6	200,5
	BW	14	17,5	22	27,5	34	43	49	61	76,5	90	115
	BW1	12	14,5	17	22,5	28,6	36	43	54	68	84	104
	Weight / Hmotnost (kg)	0,33	0,33	0,49	0,64	0,96	1,37	2,2	3,75	6,85	10,2	20,5

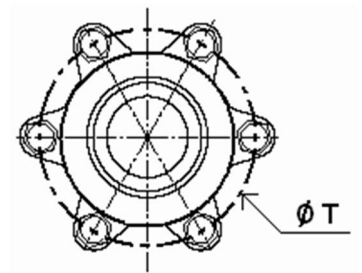
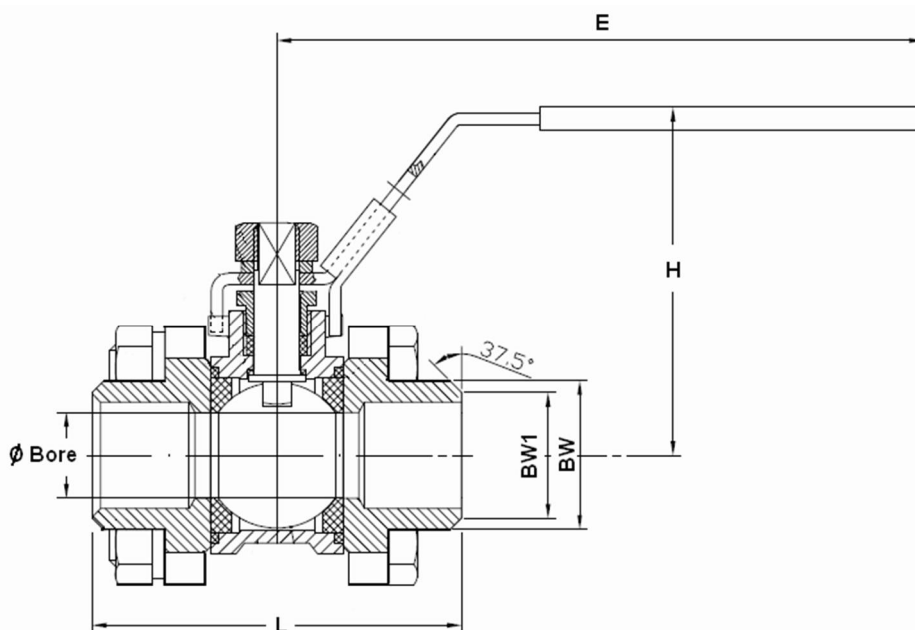


SIZE BUTT WELDING CARBON STEEL TYPES (in mm) REF. 797 :

ROZMĚRY – TYPY Ž UHL. OCELI, PŘIVAŘOVACÍ NA TUPO (v mm), REF.Č.797 :



DN 1/4" - 3"



DN 4"

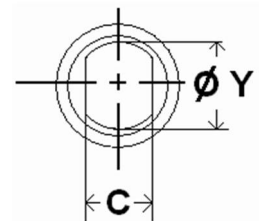
Stem size:

Rozměry ovládacího čepu:

Ø průtokového otvoru

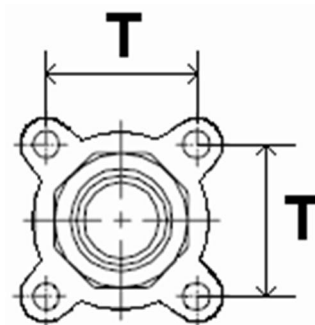
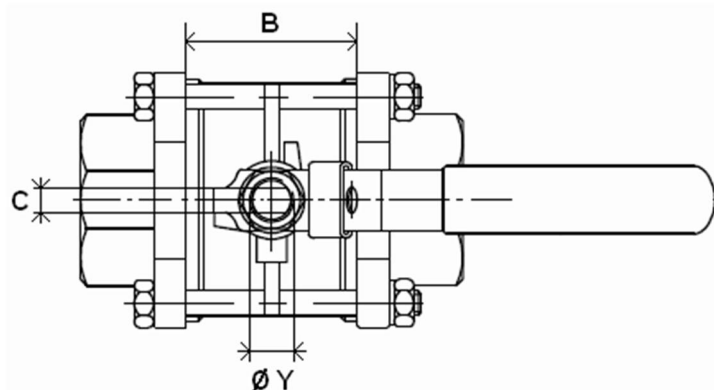
(2 parts seat from DN 1/4" to 1"1/2) / (Dvoudílné sedlo od DN 1/4" do 1"1/2)

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
797 B.W. Přivařovací na tupo	Ø Bore / Ø průt.otvoru	9,2	12,8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	59	60	65,5	76,5	86,2	103,1	118	131,5	174,5	192,7	239,6
	B	20	22	23,3	30,8	37,8	47	57	68	96,1	108,2	136,1
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6,5	6,5	8,5	8,5	10	10	16
	T	25	28	32	40	45	53	64	79	98	116	198
	BW	14	17,5	22	27,5	34	43	49	61	76,5	90	115
	BW1	12	14,5	17	22,5	28,6	36	43	54	68	84	104
	Weight / Hmotnost (kg)	0,33	0,34	0,52	0,78	1,08	1,64	2,78	4,27	8,2	13	26

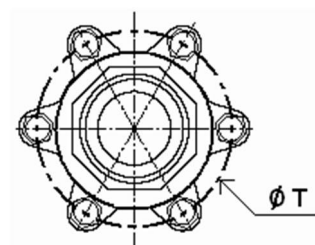
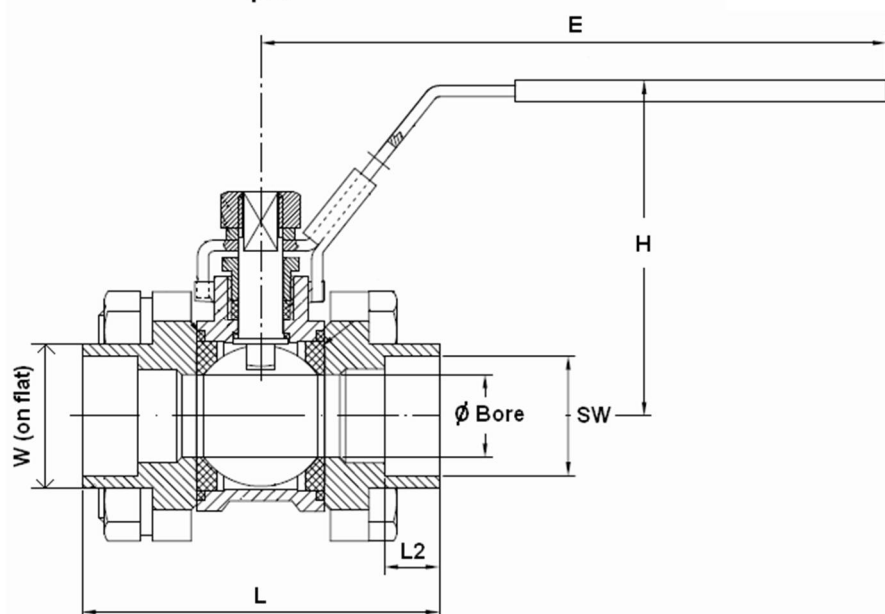


SIZE SOCKET WELDING STAINLESS STEEL TYPES (in mm) REF. 792 :

ROZMĚRY – TYPY Z NEREZ. OCELI, PŘIVAŘOVACÍ DO HRDLA (v mm), REF.Č.792 :



DN 1/4" - 3"



DN 4"

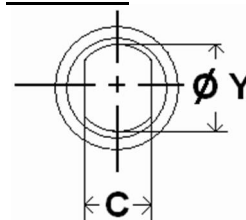
W (přes plošky)

Ø průtokového otvoru

(2 parts seat for DN 3/8") / (Dvoudílné sedlo pro DN 3/8")

Rozměry ovládacího čepu:

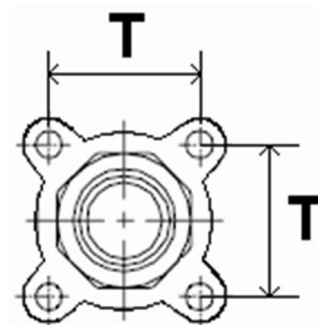
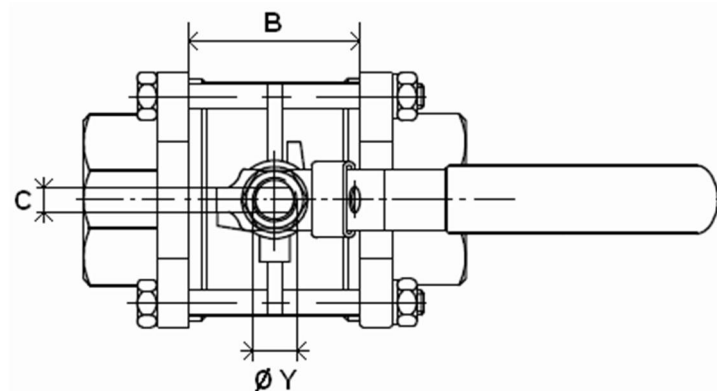
Stem size:



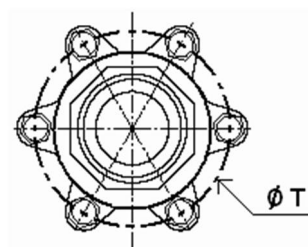
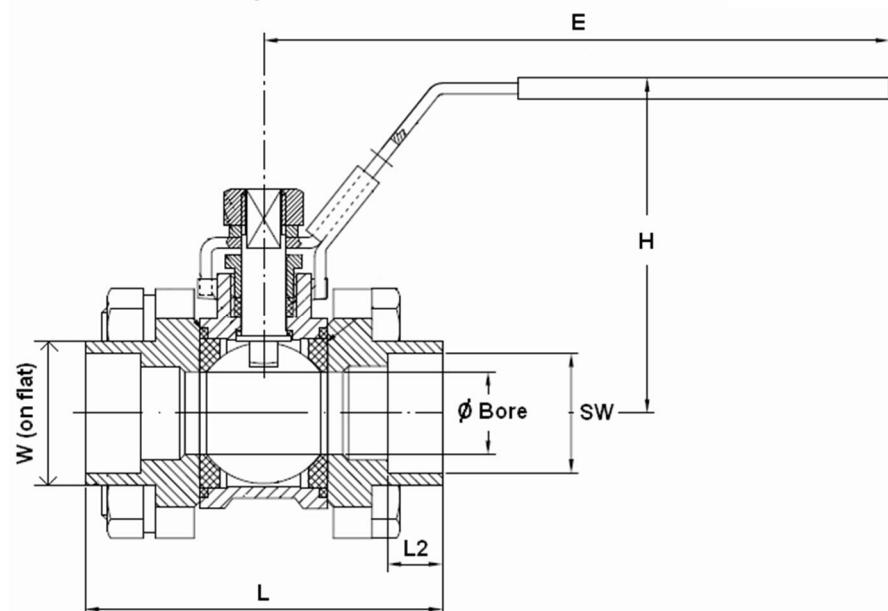
Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
792 S.W. Přivařovací do hrdla	Ø Bore / Ø průt.otvoru	9,2	12,8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	63	70	82	96	107	124	164,6	182,7	217,7
	B	22	22	23,3	28	34	43	49	62,4	88,1	100,2	119,1
	L2	10	10	10	13	13	13	13	16	16	16	19
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6,5	6,5	8,5	8,5	9,8	9,8	16
	T	27,2	27,2	31,8	40	45	53	63,3	78,8	98,3	116,6	200,5
	W	18	22	26	33	40	48	55	67	84,5	101	127
	SW	14,1	17,6	21,9	27,4	34,2	42,8	48,8	61,1	77	89,9	115,4
	Weight / Hmotnost (kg)	0,33	0,33	0,49	0,64	0,96	1,37	2,2	3,75	6,85	10,2	20,5

SIZE SOCKET WELDING CARBON STEEL TYPES (in mm) REF. 798 :

ROZMĚRY – TYPY Z UHL. OCELI, PŘIVAŘOVACÍ DO HRDLA (v mm), REF.Č. 798:



DN 1/4" - 3"



DN 4"

W (přes plošky)

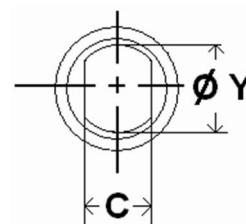
Ø průtokového otvoru

(2 parts seat from DN 1/4" to 1 1/2") / (Dvoudílné sedlo od DN 1/4" do 1 1/2")

Rozměry ovládacího čepu:

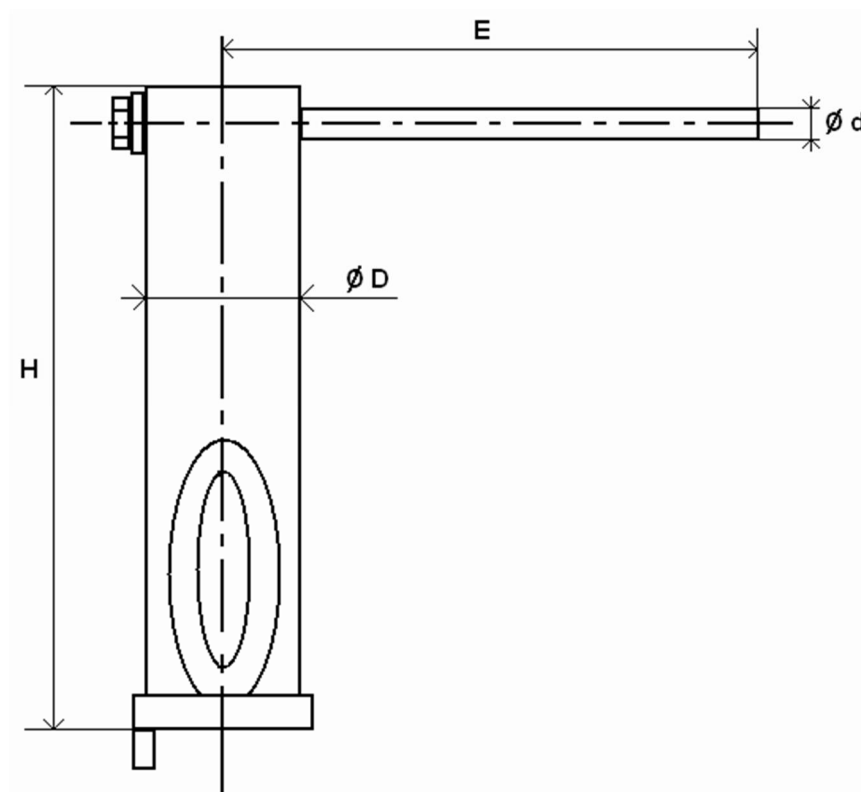
Stem size:

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
798 S.W. Přivařovací do hrdla	Ø Bore / Ø průt. otvoru	9,2	12,8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	59	60	65,5	76,5	86,2	103,1	118	131,5	174,5	192,7	239,6
	B	20	22	23,3	30,8	37,8	47	57	68	96,1	108,2	136,1
	L2	10	10	10	13	13	13	13	16	16	16	19
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	C	5	5	5	5	6,5	6,5	8,5	8,5	10	10	16
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	T	25	28	32	40	45	53	64	79	98	116	198
	W	20	22	26	33	40	48	55	67	87	101	130
	SW	14,1	17,6	21,9	27,4	34,2	42,8	48,8	61,1	77	89,9	115,4
	Weight / Hmotnost (kg)	0,33	0,33	0,52	0,78	1,08	1,64	2,78	4,27	8,2	13	26



STEM EXTENSION (in mm) :

NÁSTAVEC OVLÁDACÍHO ČEPU (v mm) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
981060	H	125,5	125,5	125,5	125,5	125,5	125,5	127,5	127,5
	E	125	125	125	125	158	158	190	190
	Ø D	28	28	28	28	32	32	36	36
	Ø d	12	12	12	12	14	14	14	14
	Weight / Hmotnost (kg)	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,6	0,6

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)	5	5	5	8	12,5	17	21	30	45	70	100

BOLT TIGHTENING TABLE (in Nm) :

UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ (v Nm) :

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)	4	4	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 II / Kategorie rizik II
- Tests according to EN 12266-1, range A / Zkoušky podle EN 12266-1, stupeň A
- Threaded BSP cylindrical ends according to ISO 228-1
Závitové konce s válcovým závitem BSP podle ISO 228-1
- Threaded NPT ends according to ANSI B1.20.1
Závitové konce s válcovým závitem NPT podle ANSI B1.20.1

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.

Check to use a produce compatible to the services conditions for the sealing of the threaded types.
To tighten the ends, use the appropriate tool.
Use the right bolt tightening so that the ends won't be damaged.

The welding of the ends for the SW and the BW types, must be done with the central part removed.
A gauge can be used to have the good length and alignment between the ends.

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	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
TORQUE (Nm)	4	4	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

REPLACEMENT OF SEAT GASKETS AND PACKING.

The central part must be removed.

Turn the ball at 45° and removed the seat gaskets.

Operate the valve in closed position to removed the ball. Verify the surface of the ball has no impacts and no scores.

If there are important scores or impacts, replace the ball.

Clean inside the body valve and remove the impurities.

To replace the packing, remove the handle, unscrew the gland nut, extract the stem by the inside of the valve.

Clean the packing seat.

Reassemble thrust washer on stem, introduce stem by the inside of the valve, reassemble packing with packing nut, reassemble hand washer, hand nut and the handle.

Turn stem in closed position and insert the ball.

Then turn the ball in opened position and reassemble the seat.

Place the valve on the installation, tighten bolts according to the above table.

Then proceed to the tests in the same way that the first installation.

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.

Použijte správný výrobek odpovídající provozním podmínkám systému a správný těsnicí materiál pro závitové typy.

K utahování konců použijte správné nářadí.

Utahujte spoje správným momentem, aby se konce nepoškodily.

Přivařování konců u kohoutů s přivařovacími konci (do hrdla, na tupo) se musí provádět při odstraněné prostřední části.

K zajištění správné délky a vyrovnaní konců (vík) lze použít kontrolní kalibr.

MONTÁŽ PROSTŘEDNÍ ČÁSTI

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

UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ (v Nm) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Moment (Nm)	4	4	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 nahraďte 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. Provedte zkoušky stejným způsobem, jako při první montáži.