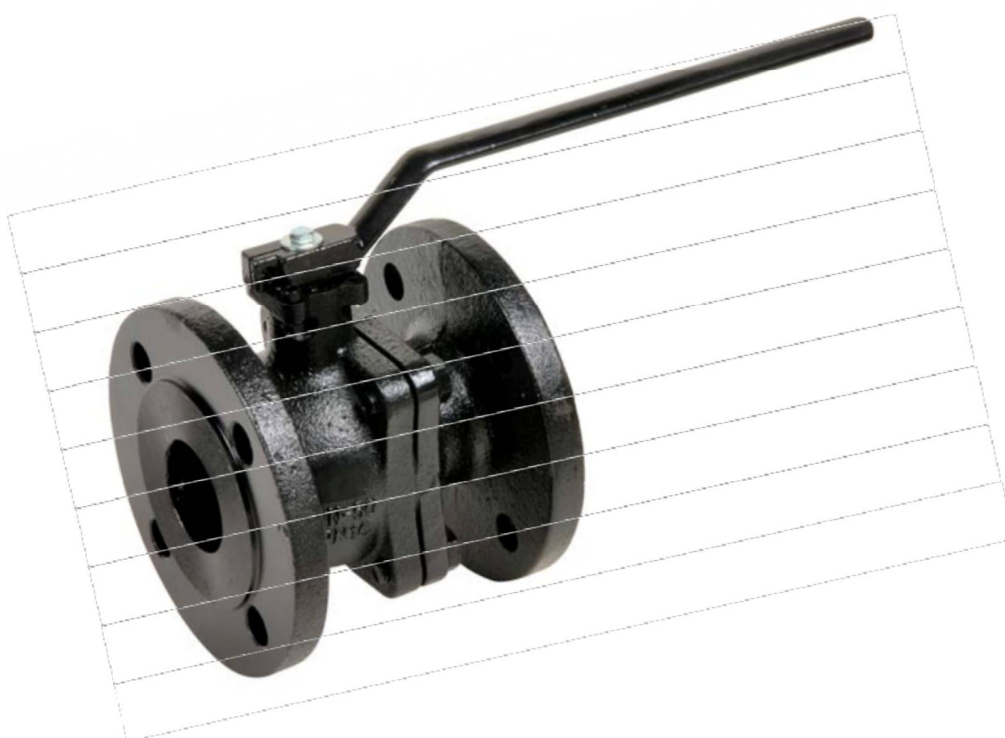


**KOHOÚT KULOVÝ PŘÍRUBOVÝ
DVOUDÍLNÝ**
Teplota max. -10°C/200°C

**TYP K85
PN10/16
DN15-200**



Size / Světlost :

DN 15 to DN 200 / DN 15 až DN 200

Ends / Konce :

ISO PN 10/16 Flanges / Příruby ISO PN 10/16

Min. Temperature / Minimální teplota :

-10°C

Max. Temperature / Maximální teplota :

+200°C

Max. Pressure / Maximální tlak :

16 Bars / 16 bar

Specifications / Specifikace :

Full bore / Plný průtok

Stainless steel ball / Koule z nerezavějící oceli

ISO 5211 mounting pad /

Montážní příruba podle ISO 5211

Materials / Materiály :

Cast iron body / Těleso z litiny

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Full bore / Plný průtok
- Anti blow-out stem / Ovládací čep s konstrukcí proti vytlačení
- With O ring FKM on stem and PTFE washer / S O-kroužkem z FKM na ovládacím čepu a podložkou z PTFE
- ISO 5211 mounting pad / Montážní příruba podle ISO 5211
- ISO PN 10/16 Flanges R.F. up to DN 150 and ISO PN 16 for DN 200 (Threaded holes flanges for DN 125 and 150) / Příruby s těsnicí lištou ISO PN 10/16 do DN 150 a ISO PN 16 pro DN 200 (příruby se závitovými otvory u DN 125 a 150)
- Solid stainless steel ball up to DN 25, hollow ball from DN 32 to DN 200 / Plná koule z nerezavějící oceli do DN 25, dutá koule DN 32-200
- Black painting colour RAL 9004 5-15 microns thickness / Černý nátěr, barva RAL 9004, tloušťka 5-15 mikronů

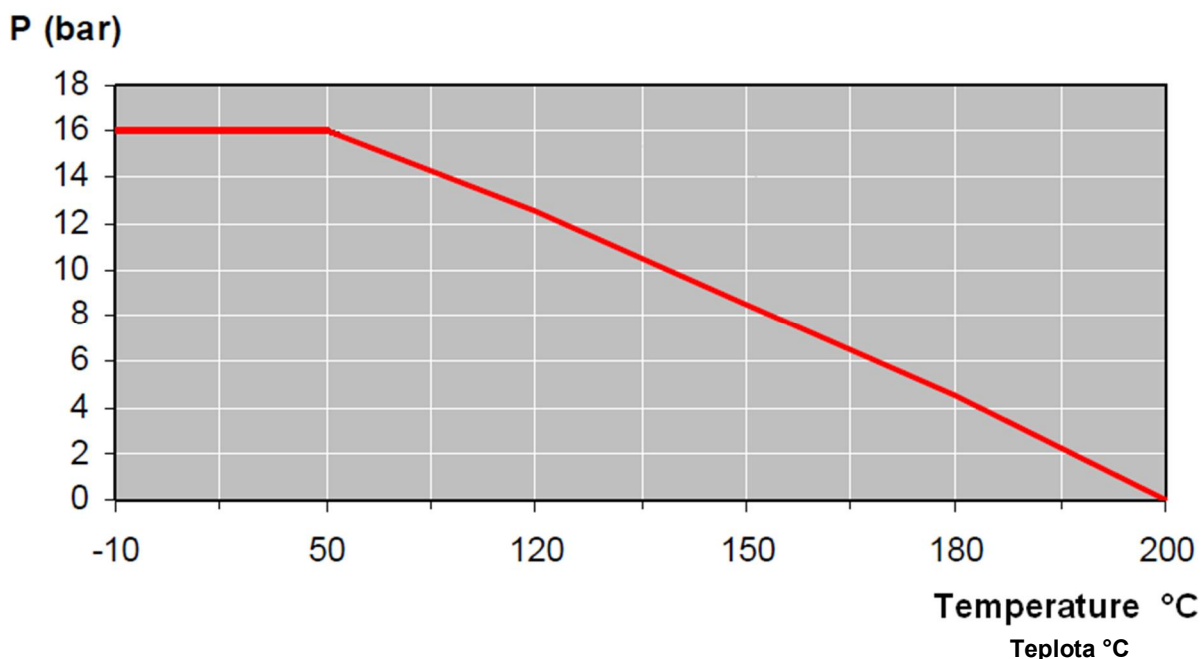
USE / POUŽITÍ :

- For all common fluids / Pro všechna běžná média
- Min and max Temperature Ts : - 10°C to + 200°C / Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +200°C
- Max Pressure PN : 16 bars / Maximální tlak PN : 16 bar
- **Do not use with steam / Nepoužívat pro páru**
- **Do not use with compressed air / Nepoužívat pro stlačený vzduch**

RANGE / ROZSAH :

- Cast iron flanges R.F. with s.s. ball ISO PN 10/16 from DN 15 to DN 150 and ISO PN 16 for DN 200 **Ref. 507** from DN 15 to DN 200
Příruby s těsnicí lištou z litiny s koulí z nerezavějící oceli ISO PN 10/16 od DN 15 do DN 150 a ISO PN 16 pro DN 200, **ref.č. 507** od DN 15 do DN 200

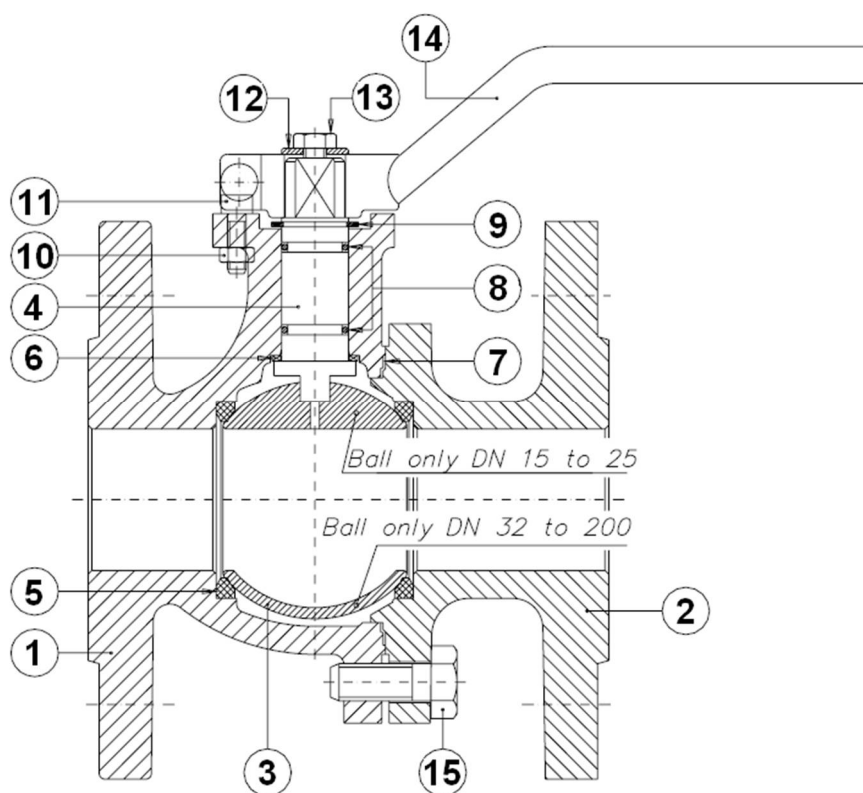
PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH (STEAM EXCLUDED) / GRAF TLAKOTEPLOTNÍ ZÁVISLOSTI (NE PRO PÁRU) :



FLOW COEFFICIENT Kv (in M3/H) / PRŮTOKOVÝ SOUČINITEL Kv (v m³/h) :

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Kv (m³/h)	37,4	74,8	105	176	223	416	660	1200	1980	3600	5040	10890

MATERIALS / MATERIÁLY:

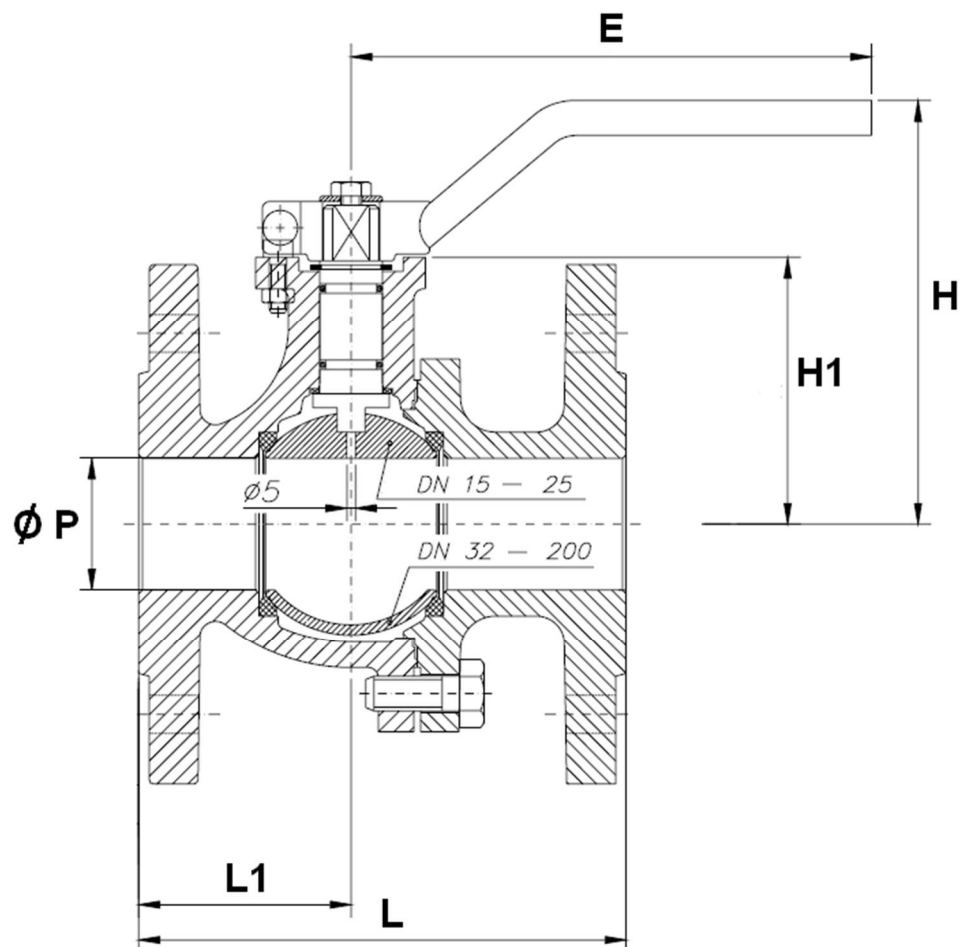


Koule jen DN 15 až 25

Koule jen DN 32 až 200

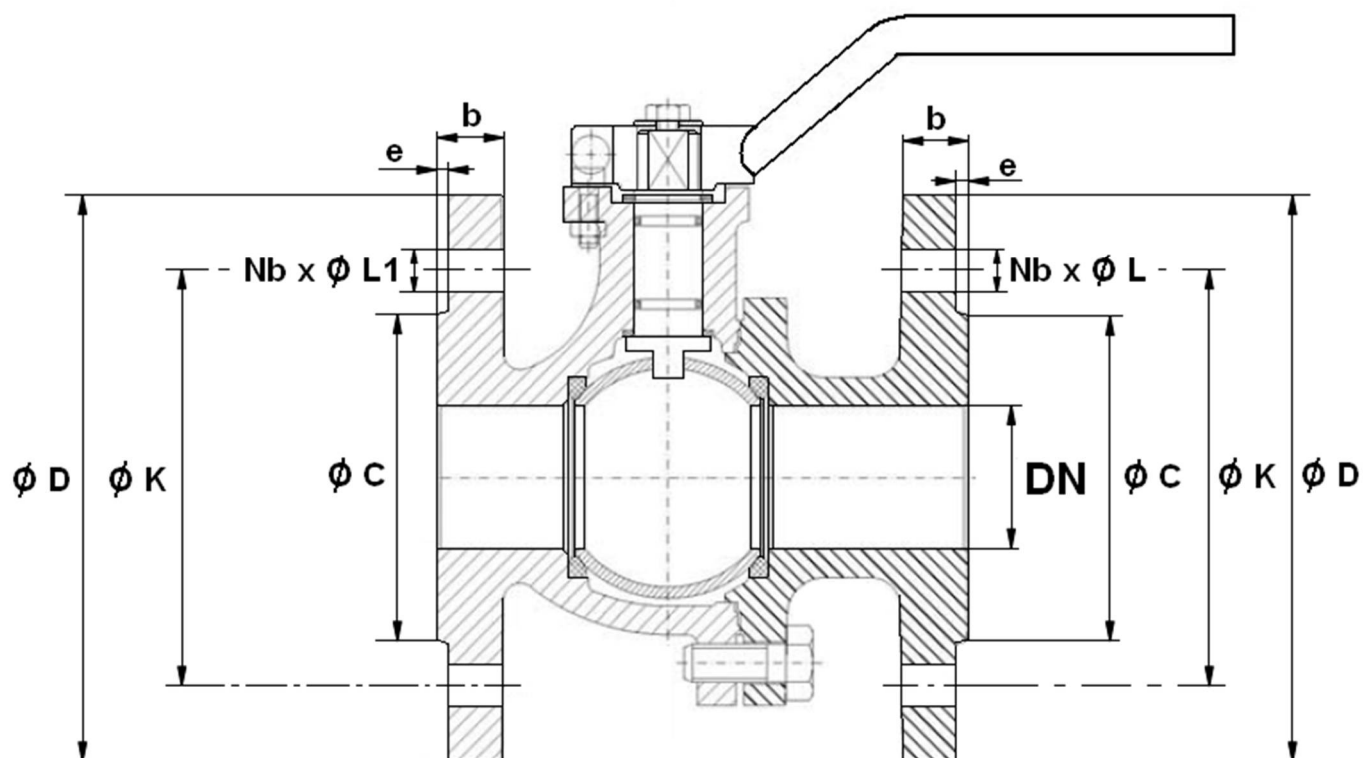
Item / Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály
1	Body / Těleso	Cast iron / Litina EN GJL-250
2	Ends / Víko	Cast iron / Litina EN GJL-250
3	Ball / Koule DN 15-25	SS 303
3	Ball / Koule DN 32-200	SS 304
4	Stem / Ovládací čep	SS 304
5	Seat / Sedlo	PTFE
6	Washer / Podložka	PTFE
7	Body gasket / Těsnění tělesa	PTFE
8	O ring / O-kroužek	FKM
9	Stem washer / Podložka ovl.čepu	Steel / Ocel DIN 471
10	Nut / Matice	Steel / Ocel DIN 934 8
11	Screw / Šroub	Steel / Ocel DIN 912 8.8
12	Handle washer / Podložka páky	Steel / Ocel
13	Handle screw / Šroub páky	Steel / Ocel DIN 933 5.6
14	Handle / Páka	Steel / Ocel
15	Body screw / Šroub tělesa	DIN 933 5.6

VALVE SIZE (in mm) / ROZMĚRY KOHOUTŮ (v mm) :



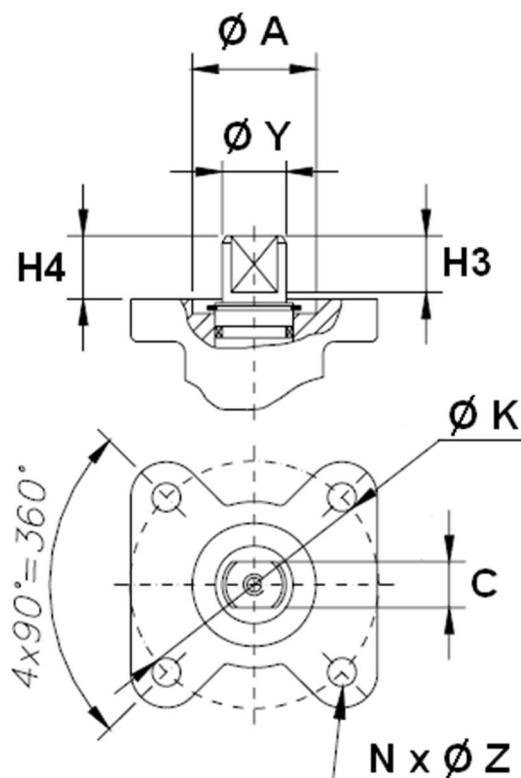
REF.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
507	Ø P	13	17	24	31	38	50	65	80	100	125	150	200
	L	115	120	125	130	140	150	170	180	190	200	210	400
	L1	49	55,5	51,5	53	61	62	81,5	79	94	120,5	155	190
	H	92	95,5	102,2	114,7	119	127	141	151,5	176,5	208	254,5	293,5
	H1	48,5	53	59,5	72	77	85	98	108,5	134	165	190	229
	E	170	170	170	170	302,5	302,5	335	335	350	350	500	500
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	2,12	2,72	3,62	5,32	6,9	9	11,68	14,68	20,23	33,73	49,77	81,77

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



Ref.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
507	Ø C	45	58	68	78	88	102	122	138	158	188	212	268
	Ø D	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	340
	Ø K	65	75	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295
	Nb x Ø L	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x M16	8 x M20	12 x 22
	Nb x Ø L1	4 x 14	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 18	4 x 18	8 x 18	8 x 18	8 x M16	8 x M20	12 x 22
	b	14	16	16	16	16	18	18	20	20	22	22	24
	e	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3

STEM AND ISO MOUNTIG PAD SIZE (in mm) / ROZMĚRY OVLÁDACÍCH ČEPŮ A MONTÁŽNÍCH PŘÍRUB (v mm):



REF.	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
507	Ø K	42	42	42	42	42	42	70	70	70	70	102	102
	ISO	F04	F04	F04	F04	F04	F04	F07	F07	F07	F07	F10	F10
	N x Ø Z	4 x 5	4 x 5	4 x 5	4 x 5	4 x 5	4 x 5	4 x 8	4 x 8	4 x 8	4 x 8	4 x 10	4 x 10
	C	7	7	7	7	12	12	13	13	16	16	20	20
	Ø Y	10	10	10	10	16	16	18	18	22	22	28	28
	H3	5,5	5	5	5,5	16	16	19	19	20	20	27	27
	H4	7,5	6	6,2	6,7	15	15	18	18	19	19,5	24,5	24,5
	Ø A	19	19	21	21	30	30	35	35	38	38	50	50

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	125	150	200
Torque (Nm) Moment (Nm)	6	6	11	12	26	41	41	71	119	190	220	450

STANDARDS / NORMY :

- Fabrication according to ISO 9001:2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- DIRECTIVE 97/23/CE: Risk Category I module A from DN 65 to DN 200 / SMĚRNICE 97/23/ES: Kategorie rizik I, modul A od DN 65 do DN 200
- Valve design according to DIN 3357 / Konstrukce kohoutů podle DIN 3357
- Body design according to DIN 3840 / Konstrukce těles podle DIN 3840
- ISO 5211 mounting pad / Montážní příruba podle ISO 5211
- Length according to EN 558 series 27 (DIN 3202 F18) from DN 15 to 100 and for DN200 / Délka podle EN 558, řada 27 (DIN 3202 F18), od DN 15 do DN 100 a pro DN 200
- Length according to EN 558 series 14 from DN 15 to 150 / Délka podle EN 558, řada 14, od DN 15 do DN 150
- Flanges R.F according to EN 1092-2 PN 10/16 / Příruby s těsnicí lištou PN 10/16 podle EN 1092-2
- Marking according to EN 19 / Značení podle EN 19
- Test according to EN 12266-1 / Zkoušky podle EN 12266-1
- ATEX Group II Category 2 G/2Dc Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (optional marking) / Skupina II, kategorie 2 G/2Dc, zóna 1 a 21, zóna 2 a 22 podle ATEX (volitelné značení)

INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR K85 / NÁVOD K MONTÁŽI PRO K85

GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

- Ensure that the valves to be used are appropriate for the conditions of the installation (type of fluid, pressure and temperature). / Zajistěte, aby armatury byly používány v souladu s podmínkami montáže a provozu (druh média, tlak a teplota).
- Be sure to have enough valves to be able to isolate the sections of piping as well as the appropriate equipment for maintenance and repair. / Pořídte si dostatečné množství armatur k uzavření všech potrubních úseků a příslušných zařízení v případě údržby a opravy.
- Ensure that the valves to be installed are of correct strength to be able to support the capacity of their usage. / Zajistěte, aby montované armatury měly vyhovující pevnost a byly schopny snést zatížení, kterému budou vystaveny v provozu.
- **Installation of all circuits should ensure that their function can be automatically tested on a regular basis (at least two times a year).** / **Montáž všech okruhů potrubí musí zajistit, že bude možné pravidelně zkoušet funkci armatur (alespoň dvakrát za rok).**

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI :

- **Before installing the valves, clean and remove any objects from the pipes** (in particular bits of sealing and metal) which could obstruct and block the valves. / **Před montáží armatur vyčistěte potrubí a odstraňte všechny předměty z potrubí** (zejména kousky těsnění a kovové třísky), které by mohly armatury zanést a zablokovat.
- **Ensure that both connecting pipes either side of the valve (upstream and downstream) are aligned (if they're not, the valves may not work correctly).** / **Zajistěte, aby připojované trubky byly na obou stranách armatur (vstupní a výstupní) vyrovnané (pokud nebudou, nemusejí armatury fungovat správně).**
- **Make sure that the two sections of the pipe (upstream and downstream) match, the valve unit will not absorb any gaps. Any distortions in the pipes may affect the tightness of the connection, the working of the valve and can even cause a rupture.** To be sure, place the kit in position to ensure the assembling will work. / **Zajistěte, aby obě části potrubí (vstupní a výstupní) těsně přiléhaly, armatura nemůže kompenzovat případné mezery. Každá deformace trubek může narušit těsnost spoje, funkci armatury a dokonce způsobit její porušení.** Ustavte armaturu do polohy, v níž bude zajištěno, že sestava bude fungovat.
- **If sections of piping do not have their final support in place, they should be temporarily fixed. This is to avoid unnecessary strain on the valve.** / **Pokud potrubí není podepřeno konečnými podpěrami, musí být podepřeno dočasně.** To proto, aby se vyloučilo zbytečné zdeformování armatur.
- Tighten the bolts in cross. / Šrouby utahujte do kříže.
- It's recommended to operate the valve (open and close) 1 to 2 times per year. / Doporučuje se přestavit armaturu (otevřít a zavřít) jednou až dvakrát za rok.