

VENTIL ZPĚTNÝ SE SACÍM KOŠEM
CELONEREZOVÝ
 Teplota max.-20°C/400°C

TYP C09
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 DN 100 / DN 8 až DN 100

Female-Female BSP or NPT, SW or BW /

Závitové BSP nebo NPT (vnitřní závit), přivařovací
do hrdla nebo přivařovací na tupo

-20°C

+400°C

63 Bars / 63 bar

3 pieces spring type / Trojdílný pružinový typ

All positions / Všechny polohy

Metal/metal / Kov-kov

Stainless steel / Nerezavějící ocel

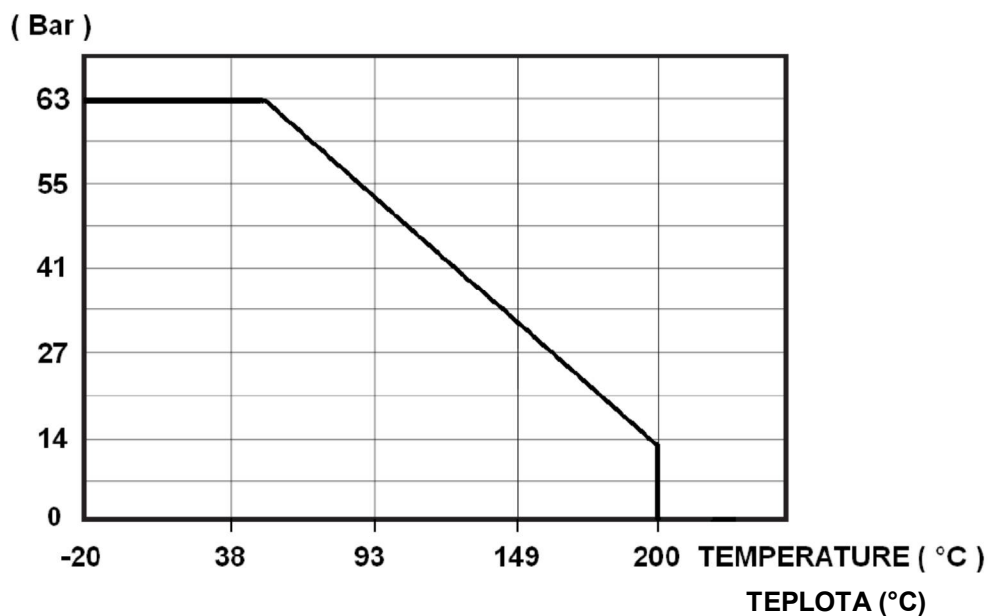
SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- 3 pieces spring type / Trojdílný pružinový typ
- All positions (respect the flow direction indicated by the arrow) / Všechny polohy (je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou)
- Metal/metal tightness / Těsnost kov-kov
- Stainless steel / Nerezavějící ocel

USE / POUŽITÍ :

- Chemical and pharmaceutical industries, petrochemical industries, hydraulic installation, compressed air
Chemický a farmaceutický průmysl, petrochemický průmysl, hydraulické instalace, stlačený vzduch
- Min Temperature Ts : - 20°C / Minimální teplota Ts: -20°C
- Max Temperature Ts : + 200°C / Maximální teplota Ts: +200°C
- Max Pressure Ps : 63 bars (see graph under) / Maximální tlak Ps : 63 bar (viz graf níže)

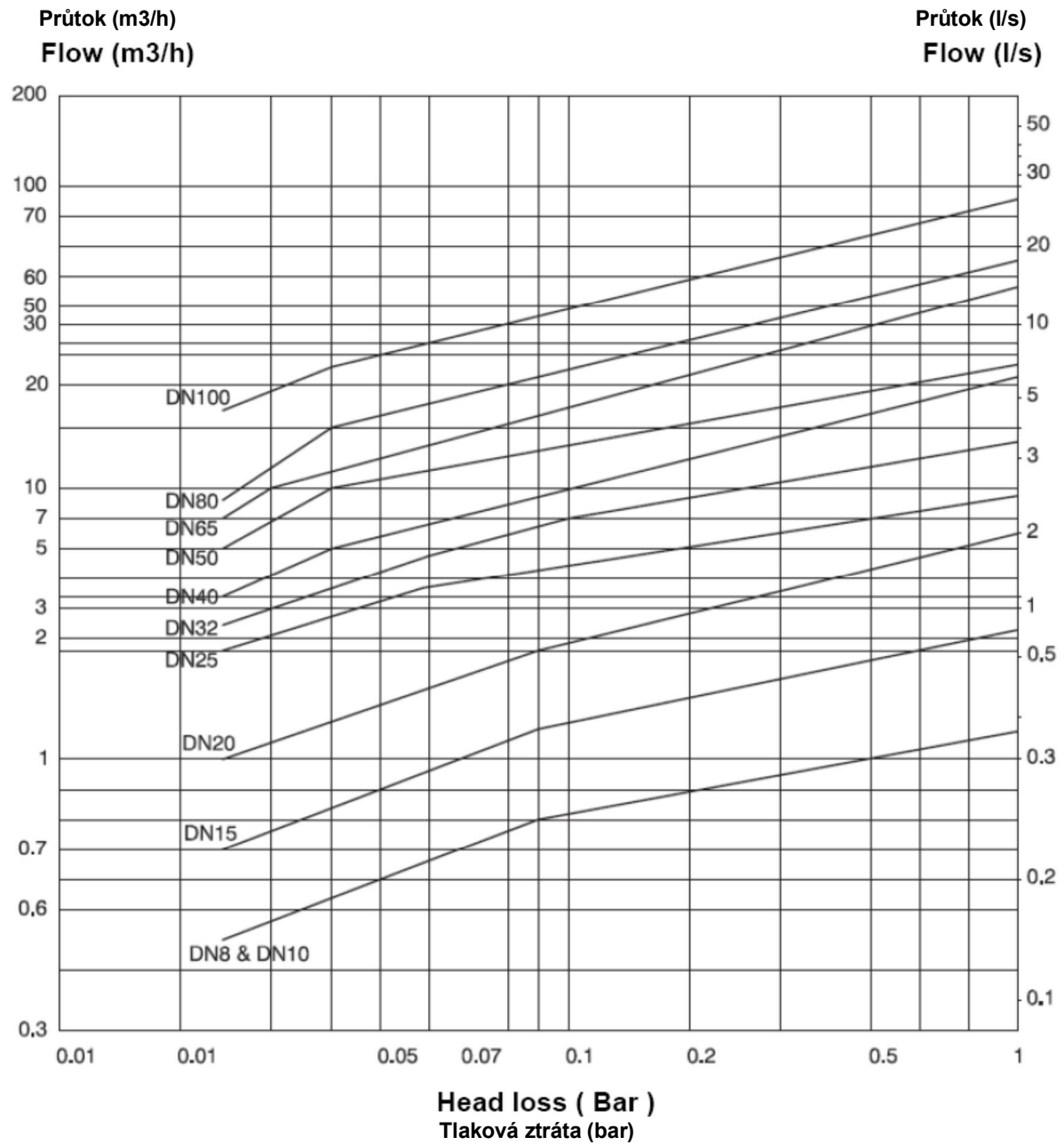
PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH (STEAM EXCLUDED) : GRAF TLAKOTEPLTNÍ ZÁVISLOSTI (NE PRO PÁRU) :



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

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kvs (m³/h)	1.23	1.23	2.24	6.5	9.61	15.89	22.49	25.12	57.8	64.93	91.6

HEAD LOSS GRAPH / GRAF TLAKOVÉ ZTRÁTY :



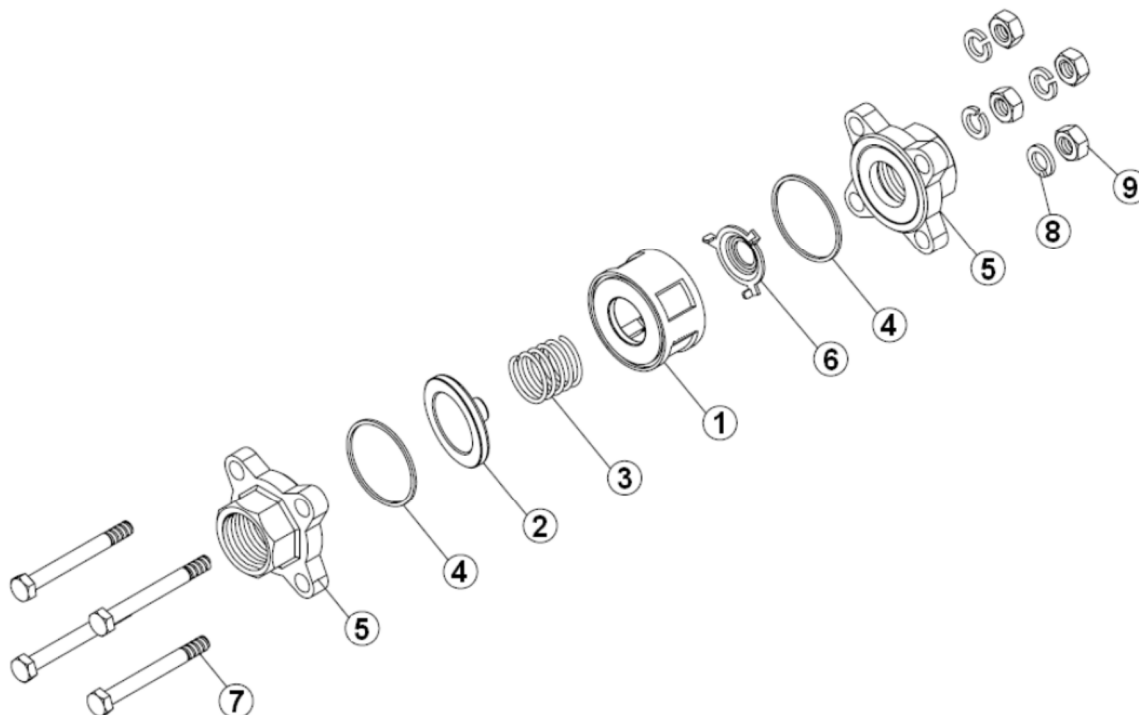
OPENING PRESSURE (in mbar) / OTEVÍRACÍ TLAK (v mbar) :

DN	Vertical position, ascending fluid Svislá poloha, médium proudící nahoru	Horizontal position Vodorovná poloha
DN 08	25 ↑	23 →
DN 10	25 ↑	23 →
DN 15	25 ↑	23 →
DN 20	25 ↑	23 →
DN 25	25 ↑	23 →
DN 32	27 ↑	24 →
DN 40	29 ↑	25 →
DN 50	29 ↑	25 →
DN 65	31 ↑	25 →
DN 80	32 ↑	26 →
DN 100	33 ↑	27 →

RANGE / ROZSAHY :

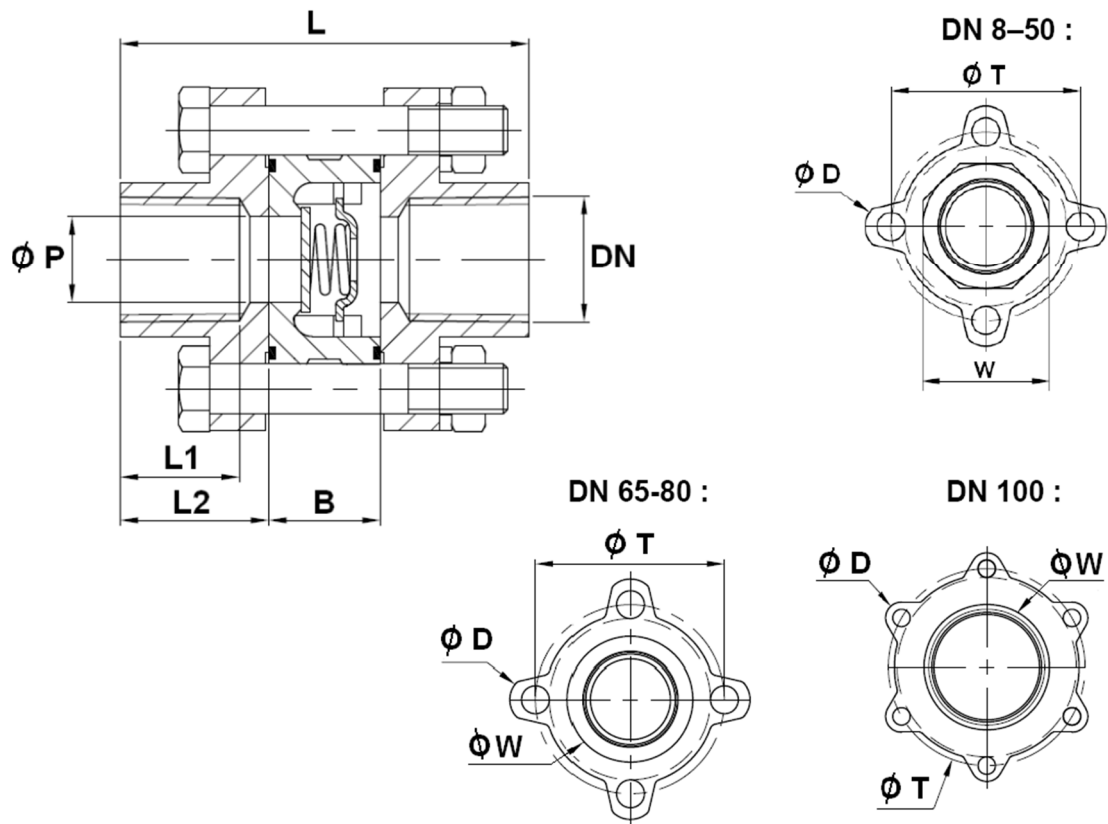
- Female / female threaded BSP cylindrical **Ref. 380** from DN 1/4" to DN 4"
Vnitřní/vnitřní válcový závit BSP, **ref. č. 380**, od DN 1/4" do DN 4"
- Butt Welding ends **Ref. 381** from DN 8 to DN 100
Konce pro přivaření na tupo, **ref. č. 381**, od DN 8 do DN 100
- Socket Welding ends **Ref. 382** from DN 8 to DN 100
Konce pro přivaření do hrdla, **ref. č. 382**, od DN 8 do DN 100
- Female threaded BSP cylindrical with SS316 strainer **Ref. 383** from DN 3/8" to DN 4" (Ref. 380 + Ref. 391)
Vnitřní válcový závit BSP se sacím košem z nerezavějící oceli SS 316, **ref. č. 383**, od DN 3/8" do DN 4" (ref.č. 380 + ref.č. 391)
- Female / female threaded NPT **Ref. 384** from DN 1/4" to DN 2"
Vnitřní/vnitřní závit NPT, **ref. č. 384**, od DN 1/4" do DN 2"

MATERIALS / MATERIÁLY :



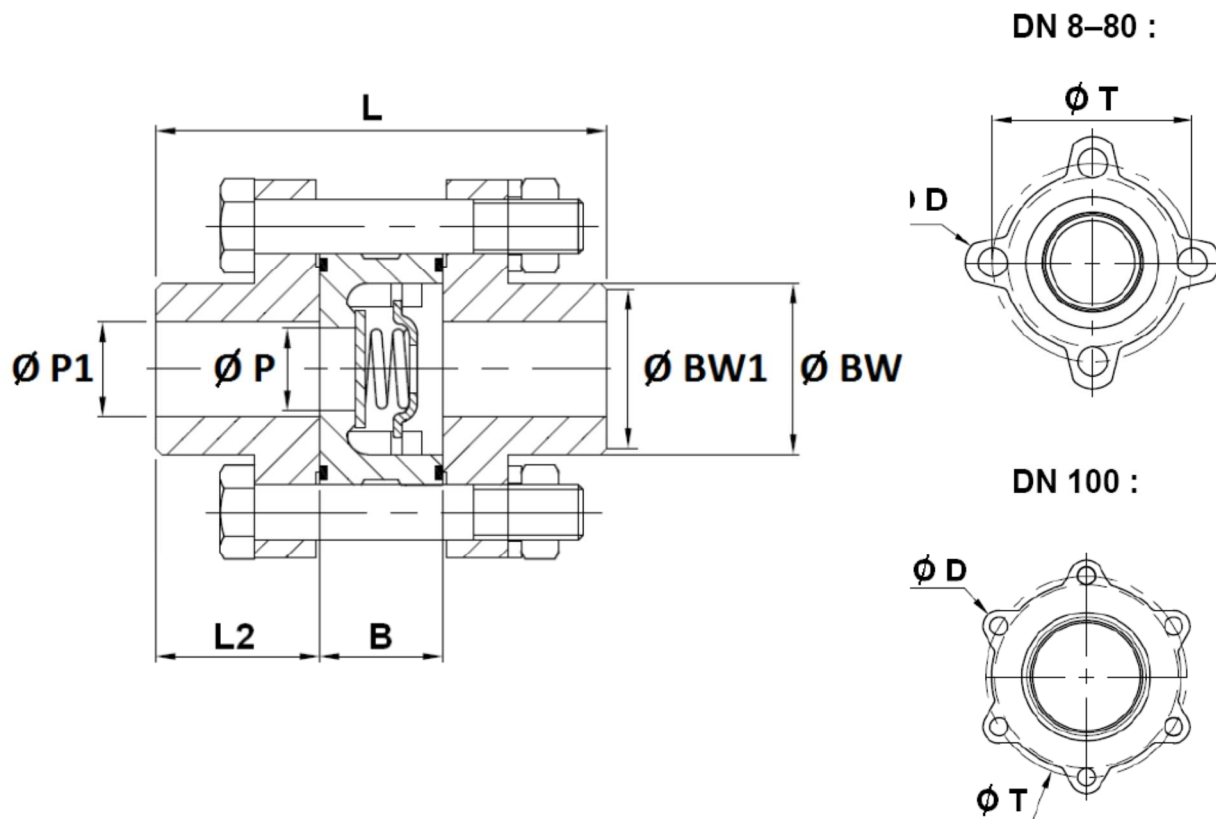
Item / Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály
1	Body / Těleso	ASTM A351 CF8M
2	Disc / Kuželka	ASTM A240-316
3	Spring / Pružina	SS 316
4	Gasket / Těsnění	PTFE
5	Ends / Konce	ASTM A351 CF8M
6	Spring holder / Držák pružiny	ASTM A240-316
7	Screw / Šroub	SS 304
8	Washer / Podložka	SS 304
9	Nut / Matice	SS 304

SIZE THREADED TYPES (in mm) / ROZMĚRY ZÁVITOVÝCH TYPŮ (v mm) :



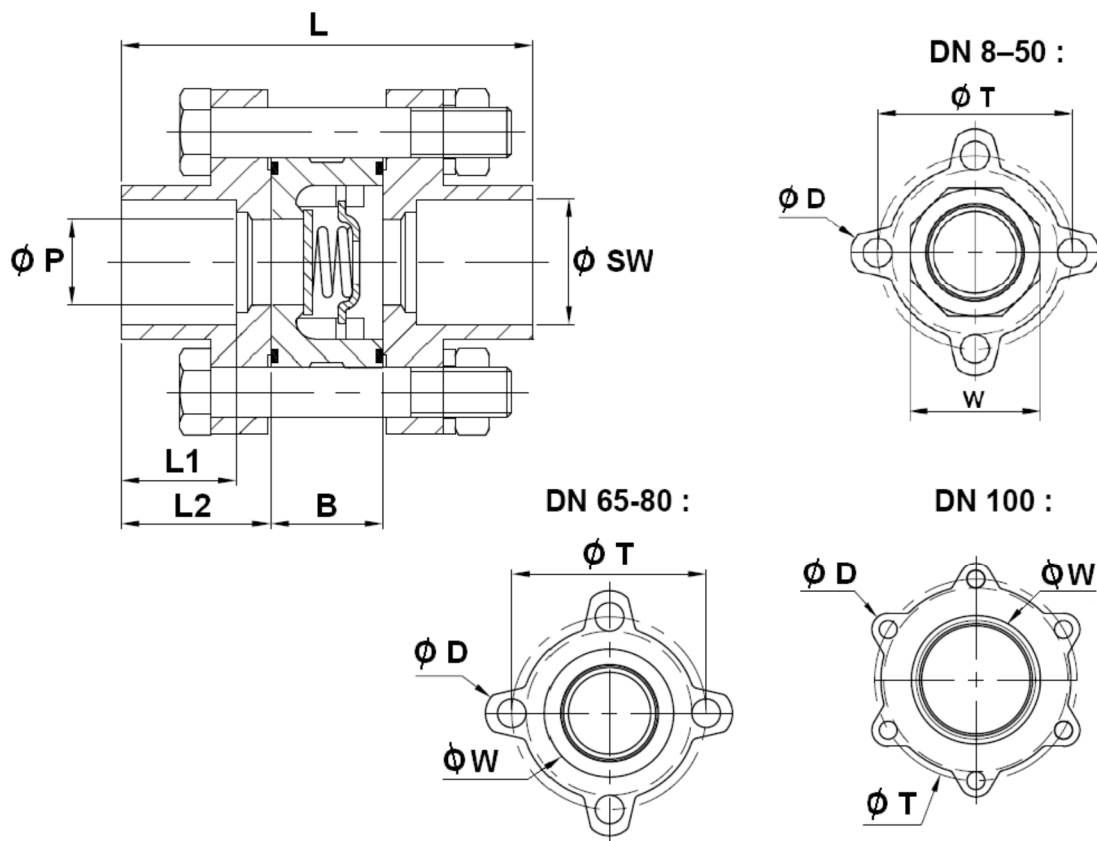
Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
380/384	Ø P	10	10	14	19	25	31	39	49	64	78	97
	L	60	60	63	71	81.5	91	97.5	117	131.5	143.5	174.5
	L1	16	16	18	20	20	23	23	27	33	35	45
	L2	21	21	22	23.5	26	29	30	35	42	44	52
	B	18	18	19	24	29.5	33	37.5	47	47.5	55.5	70.5
	Ø D	12	12	14	16	16	18	18	18	18	18	18
	Ø T	36.5	36.5	42.7	51.7	58.7	72.7	83.7	98.7	129	153.5	186.5
	W	22	22	26	32	39	49	56	69	83	100	122.5
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	0.3	0.2	0.4	0.5	0.7	1.3	1.7	2.5	4.3	6.2	11

SIZE B.W. TYPE (in mm) / ROZMĚRY TYPU PŘIVAŘOVACÍHO NA TUPO (v mm) :



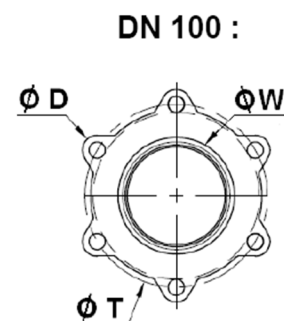
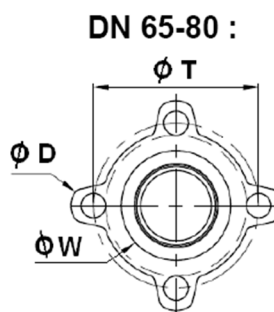
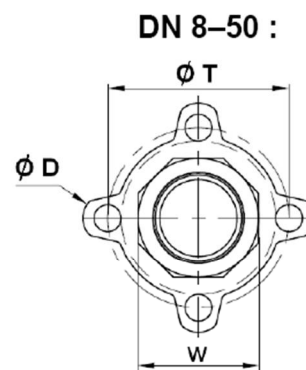
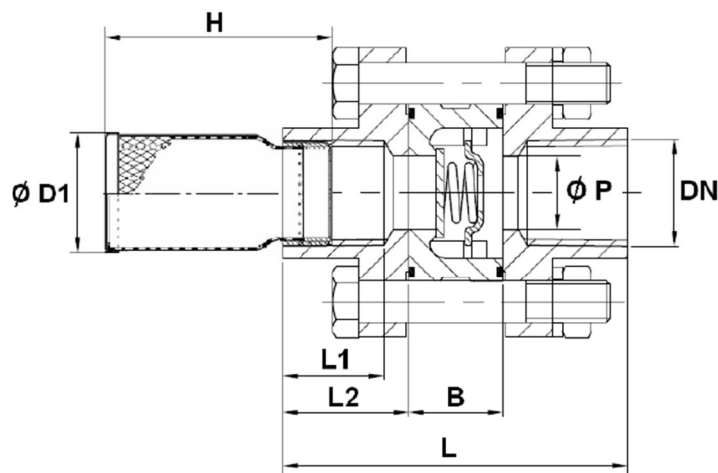
Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
381	Ø P	10	10	14	19	25	31	39	49	64	78	97
	Ø P1	10	12.5	15	20	25	32	39	50	65	80	99.5
	L	66	66	67	81	89.5	92	103.5	117	131.5	143.5	174.5
	L2	24	24	24	28.5	30	29.5	33	35	42	44	52
	B	18	18	19	24	29.5	33	37.5	47	47.5	55.5	70.5
	Ø D	12	12	14	16	16	18	18	18	18	18	18
	Ø BW	18	20.5	22	28	31.5	40	46	60	78	91.5	121.5
	Ø BW1	14	16.8	18	23.3	28.5	35.8	41.2	53.5	69.4	84.1	104
	Ø T	36.5	36.5	42.7	51.7	58.7	72.7	83.7	98.7	129	153.5	186.5
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	0.3	0.2	0.4	0.5	0.7	1.3	1.7	2.5	4.3	6.2	11

SIZE S.W. TYPE (in mm) / ROZMĚRY TYPU PŘIVAŘOVACÍHO DO HRDLA (v mm) :



Ref.	DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
382	Ø P	10	10	14	19	25	31	39	49	64	78	97
	L	60	60	63	71	81.5	91	97.5	117	131.5	143.5	174.5
	L1	15.5	16.5	12.5	14.1	15.7	17.7	19.5	22	26.3	28.7	37.5
	L2	21	21	22	23.5	26	29	30	35	42	44	52
	B	18	18	19	24	29.5	33	37.5	47	47.5	55.5	70.5
	Ø D	12	12	14	16	16	18	18	18	18	18	18
	W	22	22	26	32	39	49	56	69	83	100	122.5
	Ø SW	14.2	17.5	21.8	27.4	34.1	42.7	49	61	77	90.2	115.3
	Ø T	36.5	36.5	42.7	51.7	58.7	72.7	83.7	98.7	129	153.5	186.5
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	0.3	0.2	0.4	0.5	0.7	1.3	1.7	2.5	4.3	6.2	11

SIZE THREADED TYPE WITH STRAINER (in mm) / ROZMĚRY ZÁVITOVÉHO TYPU SE SACÍM KOŠEM (v mm) :



Ref.	DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
383	Ø P	10	14	19	25	31	39	49	64	78	97
	L	60	63	71	81.5	91	97.5	117	131.5	143.5	174.5
	L1	16	18	20	20	23	23	27	33	35	45
	L2	21	22	23.5	26	29	30	35	42	44	52
	B	18	19	24	29.5	33	37.5	47	47.5	55.5	70.5
	Ø D1	21	23	29	37	44	49	61	80	86	116
	H	51	55	62	69	80	89	101	114	126	144
	Ø D	12	14	16	16	18	18	18	18	18	18
	T	36.5	42.7	51.7	58.7	72.7	83.7	98.7	129	153.5	186.5
	W	22	26	32	39	49	56	69	83	100	122.5
	Mesh Velikost ok	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.5	1.5	2
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	0.211	0.415	0.525	0.737	1.355	1.767	2.584	4.435	6.369	11.243

BOLT TIGHTENING TABLE (in Nm) / TABULKA UTAHOVACÍCH MOMENTŮ 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)	30	30	30	30	45	45	45	60	75	90	105

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
- Construction according to EN 12516-1 / Konstrukce podle EN 12516-1
- Designing according to ASME B16.34 / Návrh podle ASME B16.34
- Pressure tests according to API 598, table 6 / Tlakové zkoušky podle API 598, tabulky 6
- BSP threaded cylindrical ends according to ISO 228-1 / Závitové konce s válcovým závitem BSP podle ISO 228-1
- NPT threaded ends according to ANSI B1.20.1 / Závitové konce se závitem NPT podle ANSI B1.20.1
- BW ends according to DIN 3239 / Konce pro přivaření na tupo podle DIN 3239
- ATEX Group II Category 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (optional marking)
Skupina II, kategorie 2 G/2D, zóna 1 a 21, zóna 2 a 22 podle ATEX (volitelné značení)

INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR C09 / NÁVOD K MONTÁŽI PRO C09

GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

- Ensure that the check 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 check 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 check valves, clean and remove any objects from the pipes** (in particular bits of sealing and metal) which could obstruct and block the check 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 check 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 check valve unit will not absorb any gaps. Any distortions in the pipes may affect the tightness of the connection, the working of the check 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.
- **During welding operation, be sure to not exceed 200°C.** / **Během operace svařování nepřekročte teplotu 200°C.**
- **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 check valve.** / **Pokud potrubí není podepřeno konečnými podpěrami, musí být podepřeno dočasně.** To proto, aby se vyloučilo zbytečné zdeformování armatur.
- **Fluids in the check valve must not contain solid objects (it could damaged the seat).** / **Médium v armatuře nesmí obsahovat pevné částice (mohly by poškodit sedlo).**
- If there is a direction changing or if there's another material, it's better to take away the check valve so that it is outside the turbulence area (**between 3 and 5 times the ND before and after**). / **Dochází-li ke změně směru nebo je-li poblíž jiný materiál, je lepší umístit armaturu dále, aby ležela mimo oblast turbulence (mezi trojnásobkem a pětinasobkem DN před a za).**
- After a pump please refer to norm NF CR 13932 to install the check valve. / Pro montáž armatury za čerpadlo viz normu NF CR 13932.