

Kulový kohout Modern

Popis a použité materiály

Ocelové kulové kohouty **LD Modern** s novou, jednodušší a lehčí konstrukcí těla, jsou **plnopřůtočné** uzavírací armatury konstruované pro dálkové a centrální vytápění, chlazení, výměňkové stanice, kotelny, rozvody páry, vody, olejů, ropovody a jiné průmyslové provozy. Kulové kohouty jsou vyráběny ve variantách:

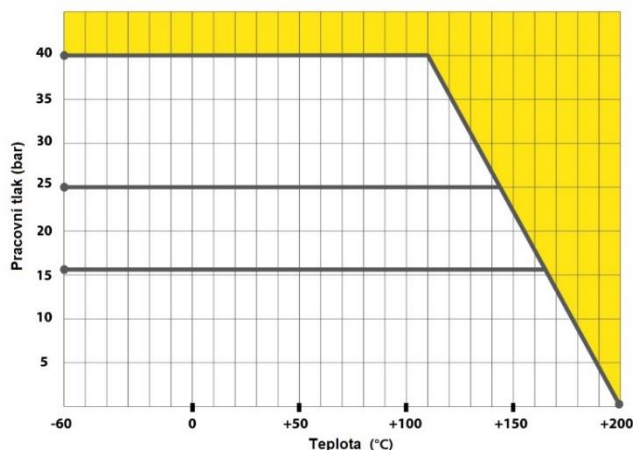
DN 15 – 100, PN16/25/40, max. teplota 200 °C. Připojení je možno volit závitové, navařovací či přírubové. Ovládání je navrženo jak pro ruční použití pákou, tak pro mechanizovanou variantu. Kulové kohouty mají deklarovanou konformitu dle norem EU.



Použité materiály u základních typů kohoutů (verze 02):

Světlost	Varianta DN 50 - 65	Varianta DN 80-100
Tělo	Uhlíková ocel (ČSN12024, EN 1.1151), Legovaná ocel (9MnSi5)	Uhlíková ocel (ČSN12024, EN 1.1151), Legovaná ocel (9MnSi5)
Hřídel	Nerezová ocel (AISI 420)	Nerezová ocel (AISI 420)
Koule	Nerezová ocel (AISI 304)	Nerezová ocel (AISI 409)
Sedlo	PTFE+C s těsněním FVMQ	PTFE+C s těsněním FVMQ
Těsnění hřídele	FVMQ	FVMQ
Těsnění koule	FVMQ	FVMQ

Diagram závislosti maximálního přípustného tlaku na teplotě



*pro parní provoz, je třeba porovnat provozní hodnoty s hodnotami uvedenými v diagramu.

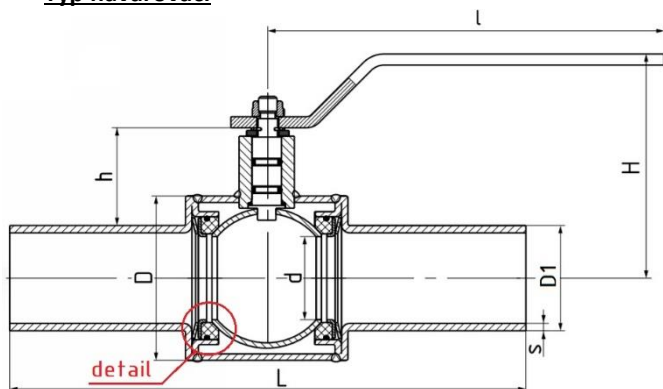
Konstrukce a výroba

Koule každého typu kulového kohoutu LD je uložena ve fluoroplastovém sedle se zdvojeným těsněním z fluorosiloxanového elastomeru. Talířové pružiny na každé straně vstupu do ventilu, zajišťují pružinové předpětí sedla koule ventilu. Díky tomu kulové kohouty LD zachovávají perfektní těsnící vlastnosti v obou směrech.

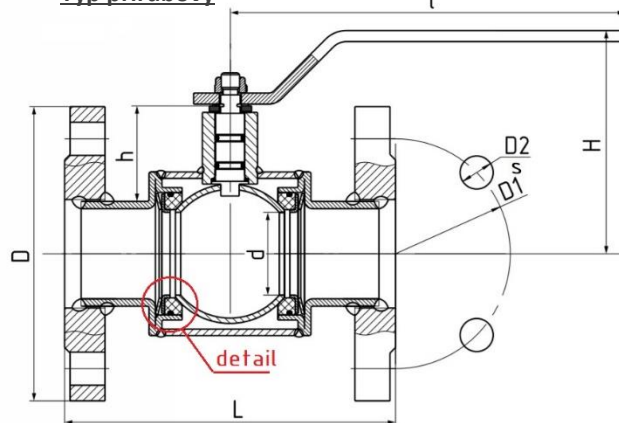
Kompletace kulového kohoutu je prováděna metodou studeného lisování ovládací hřídele do příslušného otvoru v kouli ventilu, kde tato hřídel úměrně přesahuje rozměry vyfrézovaného otvoru, tím je zaručena vysoká pevnost spoje i při extrémních podmínkách a vysokém zatížení.

Promyšlená **konstrukce** a použití materiálů je nastaveno tak, aby u kohoutů při kontaktu s agresivním pracovním prostředím a kapalinami jako je ropa, ropné produkty, benzín a podobně, které jsou v uzavřeném prostoru (v tomto případě prostor mezi vnitřní částí těla ventilu a koulí), nemohlo dojít díky vysoké venkovní teplotě potrubí k negativnímu ovlivnění činnosti kulového kohoutu.

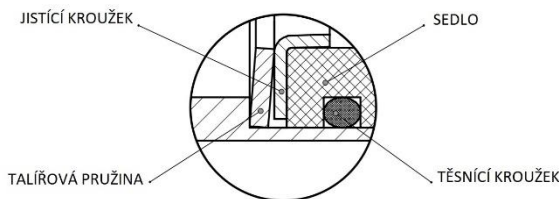
Typ navařovací



Typ přírubový



Detail sedla



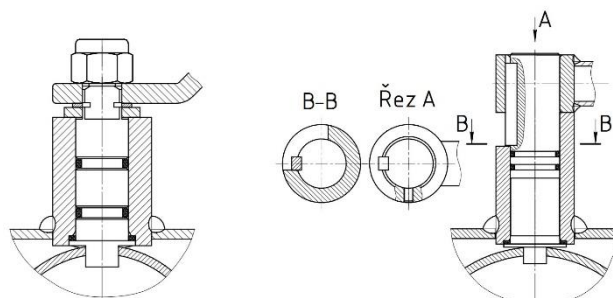
Ovládání

DN 15-250 : rukojeť - lakovaná uhlíková ocel s polymerem

Příruby

Připojovací rozměry jsou v souladu s normou EN 1092-1:2007, skupina mat. "1E1"

Detail ručního ovládání pákou

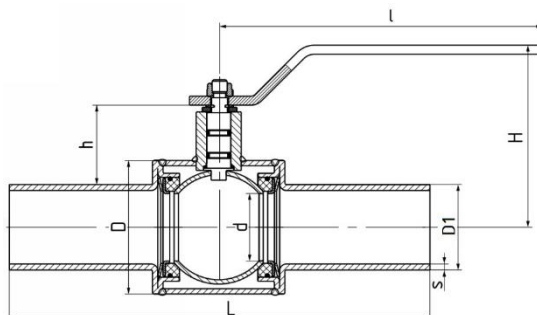


DN 50 - DN 65

DN 65 - DN 100

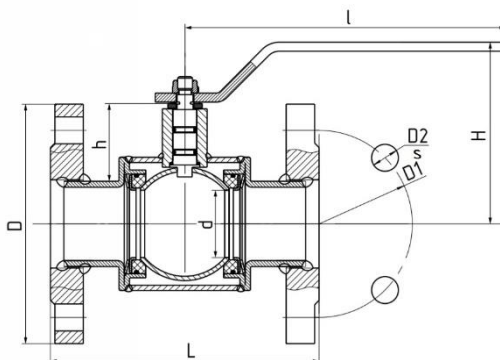
Technická data a rozměry

Typ navarovací



DN	PN	Obj. číslo	d	L	D	D1	s	h	H	l	kg
50	40	M-250402	49	280	89	57	4	52	122	220	3
65	25	M-265252	64	280	114	76	4	75	155	315	4,8
80	25	M-280252	75	300	133	89	4	78	165	315	6,1
100	25	M-2100252	100	330	180	108	5	108	197	525	12,1

Typ přírubový



DN	PN	Obj. číslo	d	L	D	D1	D2	s	h	H	l	kg
50	40	M-150402	49	300	165	125	18	4	52	122	220	7,4
65	16	M-165162	63	300	185	145	18	8	75	155	315	10,3
65	25	M-165252	63	300	185	145	18	8	75	155	315	9,9
80	16	M-180162	75	320	200	160	18	8	78	165	315	12,3
80	25	M-180252	75	320	200	160	18	8	78	165	315	12
100	16	M-1100162	100	350	220	180	18	8	108	197	525	19,9
100	25	M-1100252	100	350	235	190	22	8	108	197	525	22,3