

Kulový kohout Modern

Popis a použité materiály

Ocelové kulové kohouty **LD Modern** s novou, jednodušší a lehčí konstrukcí těla, jsou **plnopřůtočné** uzavírací armatury konstruované jak pro využití v plynárenském průmyslu, tak pro bytové a komunální služby. Konstrukce a je vhodná pro zemní plyn, zkapalněné ropné plyny či neagresivní plynné medium až do tlaku 4,0 MPa. Výhodou je velký teplotní rozsah pro použití média i pracovního prostředí, podle typu kohoutu. Kulové kohouty jsou vyráběny ve variantách: **DN 40–125**, PN 25/40. 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 40 - 65	Varianta DN 80-125
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

Pracovní hodnoty:

- Pracovní tlak: až 4,0 MPa.
- teplota pracovního média: -60 ° C až + 200 ° C (verze 01 a 03), od -40 ° C do + 200 ° C (verze 02).
- teplota okolí: od -60 ° C do + 80 ° C (verze 01 a 03), od -40 ° C do + 80 ° C (verze 02).

Kohouty LD jsou testovány na vzduchotěsnost pro:

- Rpp 0,6 MPa při t + 20 ° C;

-dále na pevnost a hustota vody:

- pro PN 1.6 MPa - 2.4 MPa,
- pro PN 2,5 MPa - 3,8 MPa,
- pro PN 4.0 MPa - 6.0 MPa.

Kulové ventily LD lze instalovat na potrubí v libovolné poloze.

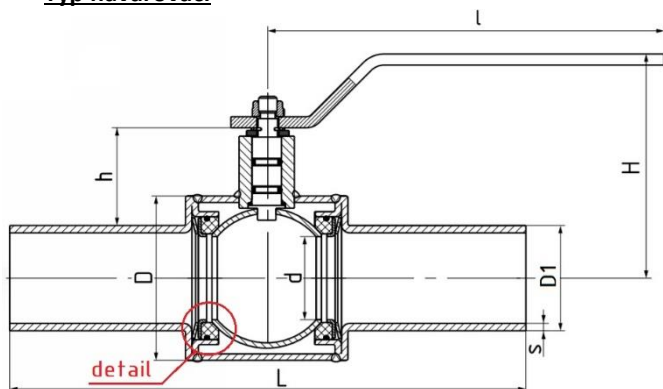
Konstrukce a výroba

Koule každého typu kulového kohoutu LD je uložena ve fluoroplastovém sedle se zdvojeným těsněním z fluorosiloxanového elastomeru. Taliřové 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.

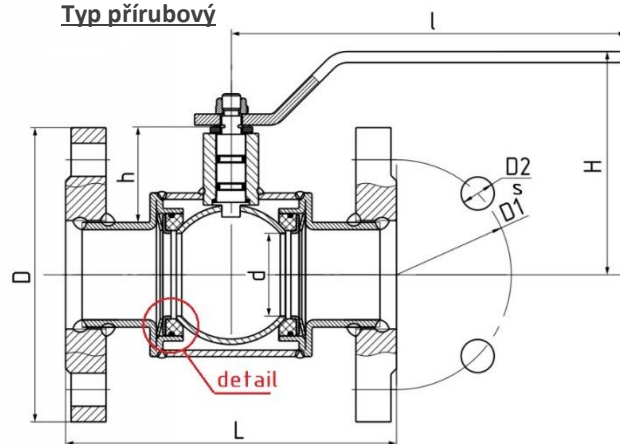
Kompletace kulového kohoutu je prováděna metodou studeného lisování ovládací hřídele do příslušného otvoru v kouli ventilu, kde tato hřídel úměrně přesahuje rozměry vyfrézovaného otvoru, tím je zaručena vysoká pevnost spoje i při extrémních podmínkách a vysokém zatížení.

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.

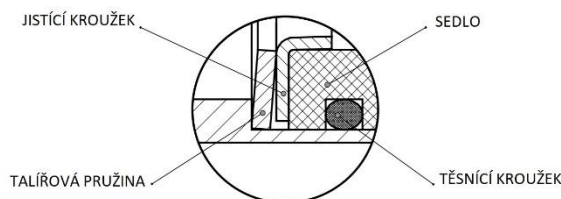
Typ navařovací



Typ přírubový



Detail sedla



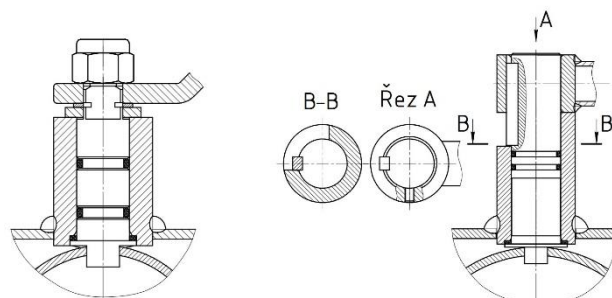
Ovládání

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

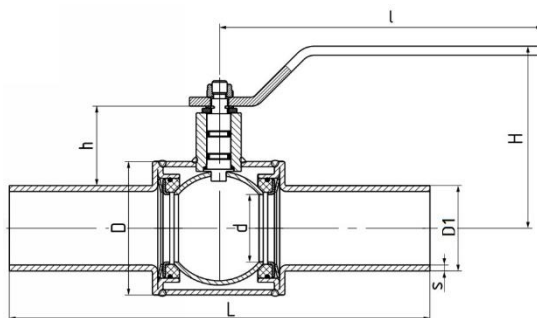


DN 40 - DN 65

DN 65 - DN 125

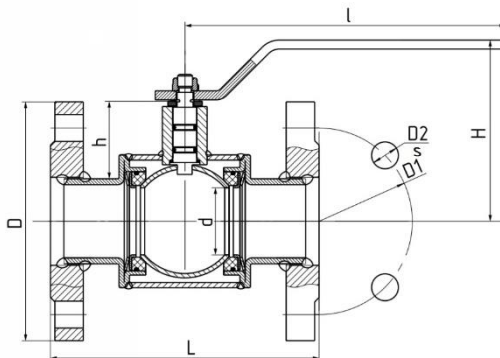
Technická data a rozměry

Typ navarovací



DN	PN	d	L	D	D1	s	h	H	l	kg
40	40	40	270	76	48	4	52	117	220	2,5
50	40	49	280	89	57	4	52	121	220	3
65	25	64	280	114	76	4	75	155	315	4,8
80	25	75	300	133	89	4	78	165	315	6,1
100	25	100	330	180	108	5	108	197	525	12,1
125	25	125	360	219	133	5	111	214	525	15,5

Typ přírubový



DN	PN	d	L	D	D1	s	h	H	l	kg
40	40	40	290	145	110	4	52	117	220	5,5
50	40	49	300/180	158	125	4	52	121	220	7,4/6,4
65	16	64	300	178	145	4	75	155	315	10,3
65	25	64	300	178	145	8	75	155	315	9,9
80	16	75	320/210	195	160	4	78	165	315	12,3/11,3
80	25	75	320/210	195	160	8	78	165	315	12/11
100	16	100	350/230	215	180	8	108	197	525	19,9/18,5
100	25	100	350/230	230	190	8	108	197	525	22,3/21
125	16	125	380	245	210	8	111	214	525	26,5
125	25	125	380	270	220	8	111	214	525	30,3