

Kulový kohout výpustný kombinovaný

(závit – navařovací)

Popis a použité materiály

Ocelové kulové kohouty LD jsou 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 15–100**, 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:

Světlost	Varianta DN 15 - 32	Varianta DN 40 - 65	Varianta DN 80-100
Tělo	Uhlíková ocel (ČSN12024, EN 1.1151), Legovaná ocel (9MnSi5)	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)	Nerezová ocel (AISI 420)
Koule	Nerezová ocel (AISI 420)	Nerezová ocel (AISI 304)	Nerezová ocel (AISI 409)
Sedlo	PTFE+C s těsněním FVMQ	PTFE+C s těsněním FVMQ	PTFE+C s těsněním FVMQ
Těsnění hřídele	FVMQ	FVMQ	FVMQ
Těsnění koule	FVMQ	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.

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.

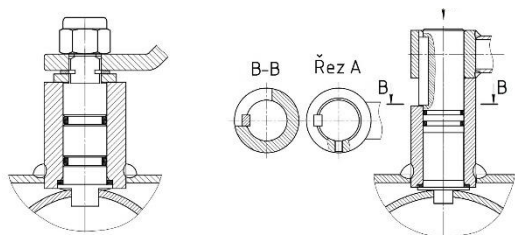
Kompletace kulového kohoutu je prováděna metodou studeného lisování ovládací hřídele do příslušného otvoru v kouli ventilu, kde tato hřídel úměrně přesahuje rozměry vyfrézovaného otvoru, tím je zaručena vysoká pevnost spoje i při extrémních podmínkách a vysokém zatížení.

Průmyslená **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.

Ovládání

DN 15-100 : rukojeť - lakovaná uhlíková ocel s polymerem

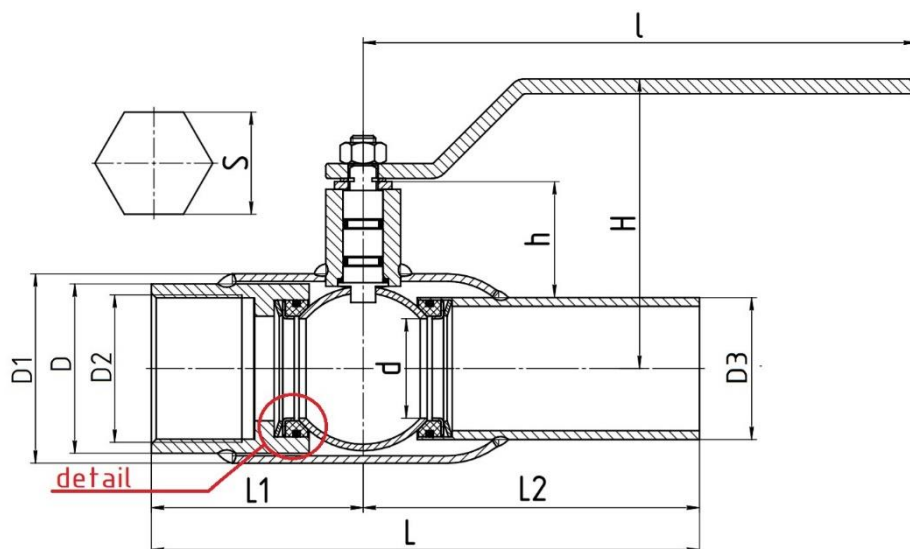
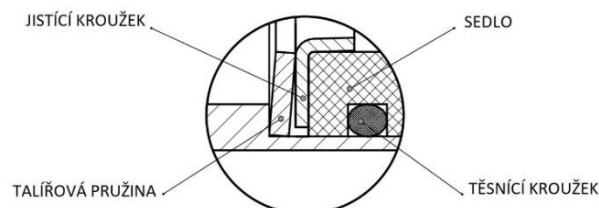
Detail ručního ovládání pákou



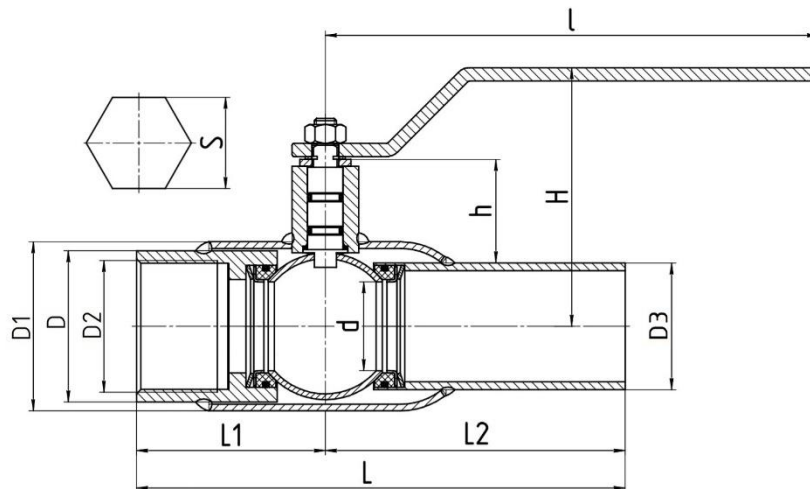
DN 15 - DN 65

DN 65 – DN 100

Detail sedla



Technická data a rozměry



DN	PN	Obj. číslo	d	L	L1	L2	D	D1	D2	D3	S	h	H	l	kg
15	40	S-415GAS402	15	183	67,5	115	-	38	1/2	21,3	27	23	98	159	0,7
20	40	S-420GAS402	18	183	67,5	115	-	42	3/4	26,9	32	21	98	159	0,8
25	40	S-425GAS402	24	183	67,5	115	-	48	1	33,7	41	21	101	159	1,2
32	40	S-432GAS402	30	198	67,5	130	48	57	1 1/4	42,4	-	23	106	159	1,3
40	40	S-440GAS402	40	208	77,5	130	55	60	1 1/2	48,3	-	39	108	217	1,9
50	40	S-450GAS402	49	235	85	130	68	76	2	60,3	-	43	11	217	2,6
65	25	S-465GAS252	64	245	95	140	84	89	2 1/2	76,1	-	39	121	217	3,6
80	25	S-480GAS252	75	250	100	140	98	114	3	88,9	-	61	155	314,5	5,6
100	25	S-4100GAS252	108	283	120	150	133	133	4	114,3	-	61	165	314,5	8,7