

## ECON® Absperrklappe Typ: 5831 Sphäroguss/Edelstahl Kipp Handgriff LUG Typ



### Merkmale

- Typ:** 5831
- Norm:** EN (DIN)
- Klappenentwurf:** Zentrisch
- Material Gehäuse:** Sphäroguss
- Werkstoffqualität:** EN-JS1030
- Oberflächenschutz:** Farbe min. 60 µm
- Anschluss:** LUG Typ
- Anschlussnorm:** EN (DIN)/ ASME
- Baulänge nach Norm:** EN 558, Reihe 20
- Bedienung:** Kipp Handgriff

### Merkmale (2)

- Norm Topflansch:** ISO 5211 Direktmontage
- Auskleidung Gehäuse:** Vulkanisiert
- Material Klappenblatt:** Edelstahl
- Werkstoffqualität Klappenscheibe:** 1.4408
- Material Bedienelement:** EN-JS1030

DN	A	E	F	H	H1	K	L	nxO	P	N	Weight	Kvs-value
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	ISO 5211	[kg]	m3/h
50	165	11	25	118	67	90	43	4x9	12	F07	4	70
65	185	11	25	126	74	90	46	4x9	12	F07	5	220
80	200	11	25	133	82	90	46	4x9	14	F07	6	351
100	228	11	25	147	100	90	52	4x9	14	F07	9	610
125	254	14	28	160	112	90	56	4x9	14	F07	11	1078
150	285	14	28	180	134	90	56	4x9	14	F07	13	1552
200	340	17	28	204	159	90	60	4x9	14	F07	19	2759
250	405	22	30	245	195	125	68	4x11	15	F10	30	4310
300	472	22	30	270	220	125	78	4x11	15	F10	46	6207
350	520	27	29	315	282	150	78	4x14	20	F12	58	11545
400	597	27	29	350	307	150	102	4x14	20	F12	97	13520
450	640	36	38	375	352	175	114	4x18	20	F14	105	15838
500	710	36	38	415	387	175	127	4x18	20	F14	130	24522
600	780	46	48	465	452	210	154	4x22	25	F16	205	34230

Size	Liner	Pressere rating	Temperature range	Max. oper. pressure [bar]
DN50-DN150	NBR or EPDM	PN16	NBR -10°/+80°C, EPDM -10°/+120°C	16
DN200-DN600	NBR or EPDM	PN10	NBR -10°/+80°C, EPDM -10°/+120°C	10

Nennweite	Druckstufe Artikel	Druckstufe Flansch	Einbaulänge	Material Manschette	Material Spindel	Werkstoffqualität Spindel	Min. Dauertemperatur (Medium) °C	Max. Dauertemperatur (Medium) °C	Artikel
			mm						
DN40	PN16	PN10/16	33	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	17443591

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)

Nennweite	Druckstufe Artikel	Druckstufe Flansch	Einbaulänge mm	Material Manschette	Material Spindel	Werkstoffqualität Spindel	Min.	Max.	Artikel
							Dauer- temperatur (Medium) °C	Dauer- temperatur (Medium) °C	
DN50	PN16	PN10/16	43	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844095
DN65	PN16	PN10/16	46	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844040
DN80	PN16	PN10/16	46	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844088
DN100	PN16	PN10/16	52	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844026
DN125	PN16	PN10/16	56	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844033
DN150	PN16	PN10/16	56	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844064
DN200	PN10	PN10	60	EPDM	Edelstahl	1.4122	-10	120	15844057

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)