



ECON® Absperrklappe Typ: 6822 Sphäroguss/ Aluminiumbronze Schneckengetriebe LUG Typ

Merkmale

Typ: 6822

Norm: EN [DIN]

Klappenentwurf: Zentrisch

Material Gehäuse: Sphäroguss

Werkstoffqualität: EN-JS1030

Oberflächenschutz: Epoxy beschichtet (innen- und außenwandig)

Anschluss: LUG Typ

Anschlussnorm: EN [DIN]

Baulänge nach Norm: EN 558, Reihe 20

Bedienung: Schneckengetriebe

Norm Topflansch: ISO 5211 Direktmontage

Auskleidung Gehäuse: Austauschbar

Material Klappenblatt: Aluminiumbronze

Werkstoffqualität Klappenscheibe: CC333G

Material Bedienelement: Aluminium

Anwendung

- Industrielle Anwendungen wie Wasser, Kohlenwasserstoffe und leicht korrosive Flüssigkeiten und Gase.
- Versorgungssysteme (HLK).
- Vor allem geeignet für Seewasser durch Klappenscheibe aus Aluminiumbronze.
- Vakuumsysteme.

Technische Informationen

- Mit austauschbarer Auskleidung, vulkanisiert auf Phenol- oder Aluminium-Stützring.
- Einteilige Spindel in ausblassicherer Ausführung.
- Mit „Direct Mount“-Aufbauflansch nach ISO5211.
- Langer Hals zu Isolierungszwecken.
- Dreipunkt-Spindellager für hohes Lebenszyklus-Management.
- Gerillte Spindel-Klappenscheibenverbindung für DN50-300, größere Formate besitzen eine Steckverbindung zwischen Spindel und Klappenscheibe.
- Lagerbuchsen aus Bronze.
- Gehäuse mit Polyester-Pulverbeschichtung in einer Mindeststärke von 200µm und in RAL-Farbe 5015.
- Ausführung mit Aluminium Schneckenradgetriebe.
- Abmessung in DN50-DN400 [2" bis 16"].
- Druckstufe Flanschanschluss für DN50-150 [2" bis 6"]: PN10 und PN16 oder Klasse 150, DN200-400 [8" bis 16"]: PN10 oder PN16 oder Klasse 150.
- Maximale Medientemperatur abhängig von der Auskleidung: EPDM -10/+110°C, NBR -10/+80°C, FPM (FKM) -10/+180°C.

Konstruktion

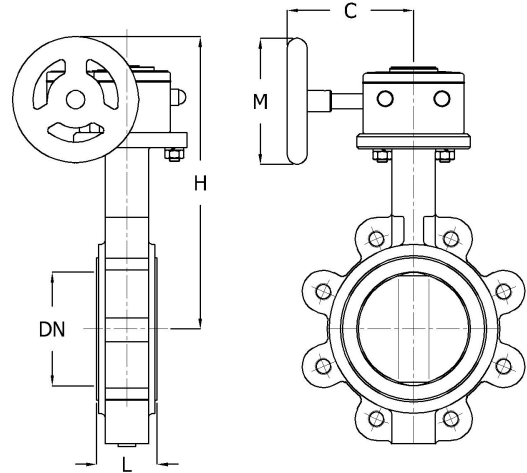
- Gewindeaugenanschluss.
- Design gemäß EN593, API609 und ASMEB16.34.
- Standard-Design mit Druckklasse für DN50-DN150 ist PN16 und für DN200-DN400 PN10 oder PN16.
- Baulänge nach EN558 Serie20, ISO5752 Serie20 und API609 KategorieA.
- Geeignet für die Montage mit Flanschen gemäß EN1092-1 (Flanschttyp 11) und ASMEB16.5.
- Bidirektionale blasendichte Abdichtung nach EN12266 und API598.

Optionen

- Handgesteuert, pneumatische, elektrische oder (elektro-) hydraulische Antriebe.
- Positionsrückmeldung für handgesteuerte oder automatisierte Klappen.

Größentabelle:

DN	C	H	L	M	Gewicht
	mm	mm	mm	mm	kg
DN200	179	347	60	160	20
DN250	197	414	68	200	35.4
DN300	197	462	78	200	48.4
DN350	376	485	78	400	76
DN400	376	517	102	400	98



Pressure and temperature range				
DN	Liner	Pressure class	Temperature range	Max. working pressure
DN200-DN300	NBR or EPDM	PN16	NBR -10°/+80°C, EPDM -10°/+110°C	16 bar
DN200-DN400	NBR or EPDM	PN10	NBR -10°/+80°C, EPDM -10°/+110°C	10 bar

Nennweite	Druckstufe Artikel	Druckstufe Flansch	Einbaulänge	Material Manschette	Material Spindel	Werkstoffqualität Spindel	Min. Dauertemperatur (Medium)	Max. Dauertemperatur (Medium)	Artikel
			mm				°C	°C	
DN200	PN10	PN10	60	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438085
DN200	PN10	PN10	60	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17437974
DN200	PN16	PN16	60	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438078
DN200	PN16	PN16	60	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17437967
DN250	PN10	PN10	68	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438100
DN250	PN10	PN10	68	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17437998
DN250	PN16	PN16	68	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438092
DN250	PN16	PN16	68	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17437981
DN300	PN10	PN10	78	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438124
DN300	PN10	PN10	78	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17438016
DN300	PN16	PN16	78	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438117
DN300	PN16	PN16	78	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17438009
DN350	PN10	PN10	78	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438131
DN350	PN10	PN10	78	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17438023
DN400	PN10	PN10	102	EPDM	Edelstahl	1.4057	-10	110	17438148
DN400	PN10	PN10	102	NBR	Edelstahl	1.4057	-10	80	17438030

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)