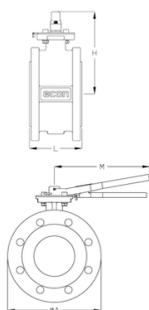


## ECON® Absperrklappe Typ: 4621 Sphäroguss/ Aluminiumbronze Drück Handgriff Flansch



### Merkmale

- Typ:** 4621
- Norm:** EN (DIN)
- Klappenentwurf:** Zentrisch
- Material Gehäuse:** Sphäroguss
- Werkstoffqualität:** EN-JS1030
- Oberflächenschutz:** Farbe min. 60 µm
- Anschluss:** Flansch
- Anschlussnorm:** EN (DIN)
- Baulänge nach Norm:** EN 558, Reihe 13
- Bedienung:** Drück Handgriff
- Norm Topflansch:** ISO 5211 Direktmontage
- Auskleidung Gehäuse:** Vulkanisiert
- Material Klappenblatt:** Aluminiumbronze
- Werkstoffqualität Klappenscheibe:** CC333G
- Material Bedienelement:** EN-JS1030

### Anwendung

- Maritime Systeme wie Maschinenräume, Ballastsysteme und Außenborderverschlüsse.
- Vor allem geeignet für Seewasser durch Klappenscheibe aus Aluminiumbronze.
- Geeignet für Vakuumanwendungen und Anwendungen mit hohen Durchflussgeschwindigkeiten.

### Technische Informationen

- Fest am Gehäuse vulkanisierte Auskleidung, die auch bis über die Abdichtungsflächen des Flansches reicht.
- Robuste Konstruktion mit durchgehender Welle.
- Ausführung mit Hebel.
- Geeignet als Endklappe für den vollständigen Druckbereich.
- Serienmäßig mit Polyurethan-Außenbeschichtung in RAL 5015.

### Konstruktion

- Doppelflansch vom Typ Absperrklappe mit zentrischer Scheibenlagerung.
- Design gemäß EN 593.
- Kurze Baulänge gemäß ISO 5752/EN 558 Serie 13 (DIN 3202 F16).
- Geeignet für die Montage mit Flanschen nach EN 1092-2 PN10 oder PN16.

### Genehmigung

- Mit Zulassung vom Typ Lloyd's (DN50 - DN500), einschließlich Anwendungen wie "Fire main isolating valve".
- Mögliche Abnahme von Lloyd's, Prüfstelle Veritas, DNV-GL, RINA und ABS.

### Optionen

- Andere Materialien und/oder Druckklassen.
- Lieferbar mit Zertifizierung nach EN 10204.31.
- Ausführung mit Hebel, Schneckenradgetriebe, pneumatischen, elektrischen oder hydraulischen Stellgliedern.
- Positionsrückmeldung für handgesteuerte oder automatisierte Klappen.
- Beschichtung nach Kundenvorgaben.

| DN<br>[mm] | A<br>mm | H<br>mm | L<br>mm | M<br>mm | Weight<br>(kg) | Kvs-value<br>m3/h |
|------------|---------|---------|---------|---------|----------------|-------------------|
| 50         | 165     | 175     | 108     | 232     | 11             | 70                |
| 65         | 185     | 183     | 112     | 232     | 13             | 220               |
| 80         | 200     | 190     | 114     | 232     | 15             | 351               |
| 100        | 228     | 204     | 127     | 232     | 17             | 610               |

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)

| DN<br>[mm] | A<br>mm | H<br>mm | L<br>mm | M<br>mm | Weight<br>(kg) | Kvs-value<br>m <sup>3</sup> /h |
|------------|---------|---------|---------|---------|----------------|--------------------------------|
| 125        | 254     | 229     | 140     | 329     | 21             | 1078                           |
| 150        | 285     | 249     | 140     | 329     | 26             | 1552                           |
| 200        | 343     | 273     | 152     | 329     | 36             | 2759                           |

| Size        | Lining      | Press. rating | Temperature range                | Max. oper. press. |
|-------------|-------------|---------------|----------------------------------|-------------------|
| DN50-DN600  | NBR or EPDM | PN16          | NBR -10°/+80°C, EPDM -10°/+120°C | 16 [bar]          |
| DN200-DN600 | NBR or EPDM | PN10          | NBR -10°/+80°C, EPDM -10°/+120°C | 10 [bar]          |

| Nennweite | Druckstufe Artikel | Einbaulänge<br>mm | Material Manschette | Material Spindel | Werkstoffqualität Spindel | Min. Dauertemperatur (Medium)<br>°C | Max. Dauertemperatur (Medium)<br>°C | Artikel  |
|-----------|--------------------|-------------------|---------------------|------------------|---------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|----------|
| DN80      | PN16               | 114               | EPDM                | Edelstahl        | 1.4122                    | -10                                 | 120                                 | 12036379 |
| DN125     | PN16               | 140               | EPDM                | Edelstahl        | 1.4122                    | -10                                 | 120                                 | 12036383 |
| DN200     | PN10               | 152               | NBR                 | Edelstahl        | 1.4122                    | -10                                 | 80                                  | 13418684 |

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)