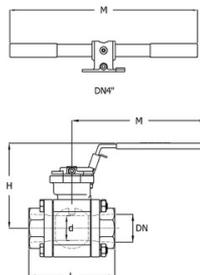


ECON® Kugelhahn Typ: 7522 Stahl Innengewinde (NPT) Class 300/600



Merkmale

- Typ:** 7522
Norm: ASME
Bauform: 2-Wege
Gehäusekonstruktion: 3-teilig
Material Gehäuse: Stahl
Werkstoffqualität: ASTM A216 WCB
Oberflächenschutz: Chemisch geschwärzt
Anschluss: Innengewinde (NPT)
Norm Topflansch: ISO 5211 Direktmontage
Material Spindeldichtung tertiär: RPTFE
Material Verbindungsstück: ASTM A216 WCB

Anwendung

- Industrielle und maritime Anwendungen.
- Flüssige und gasförmige Medien.
- Empfohlen in: Chemie

Technische Informationen

- Anschluss gemäß ASME B1.20.1.
- Schwimmende Kugel.
- Druckstufe Class 600 bis einschl. 2.1/2". Class 300 für 3" und 4".
- Mit „Direct Mount“-Aufbauflansch nach ISO 5211.
- Geschlossene Halskonstruktion mit Leckerkennungsöffnung.
- Der Dachmanschettensatz als Spindeldichtung und die Axialdichtung sorgen für eine längere Lebensdauer und ein geringeres Drehmoment.
- Ausgestattet mit einem robusten, arretierbaren Hebel.
- Mitteltemperatur für einen Hahn mit Standardsitzen TF 4103: -29/+220°C. Maximal bis 280°C für Hähne mit PEEK-Sitzen.

Konstruktion

- 3-teilige Gehäusekonstruktion.
- Design zertifiziert nach ISO 7121, MSS SP-110 und MSS SP-72. Wandstärke gemäß EN 12516-1 und ASME B16.34.
- Voller oder reduzierter Durchgang.
- Ausführung mit antistatischer Ausrüstung zwischen Kugel und Gehäuse.

Genehmigung

- Flüchtige Emission zertifiziert nach TA-Luft, VDI 2440, Ziffer 3.3.1.3.
- Flüchtige Emission zertifiziert nach ISO 15848-1, CO1 und CO2.
- Sicherheitsintegritätslevel (SIL) 2.

Optionen

- Ausführung mit Schneckenradgetriebe, pneumatischen, elektrischen oder hydraulischen Antrieben.
- Positionsrückmeldung für handgesteuerte oder automatische Ventile.
- Erhältlich mit anderen Sitzmaterialien wie TF4215, TFM1600 und PEEK.
- Erhältlich in feuersicherer Ausführung.
- Spindelverlängerung aus Edelstahl zur Isolierung.
- Mit Anschluss für Erdung.
- Mit V-förmiger Kugelbohrung von 30°, 60° oder 90° für modulierende Anwendungen.
- Anschlüsse mit BSPP-Gewinde gemäß ISO 228-1, Muffenschweißung gemäß ASME B16.11 oder EN 12760 und Stumpfschweißung gemäß ASME B16.25-S40 oder EN 12627.

Pressure and temperature range

Seat material + DN full bore	-29	50	100	150	200	250	300	[°C]
TF4103 & TFM1600 1/4" - 1"	102.1	100.2	68	34	0	-	-	[bar]
TF4215 1/4" - 1"	102.1	100.2	93.2	63	32	0	-	[bar]
PEEK 1/4" - 1"	102.1	100.2	93.2	77	48	18	0	[bar]

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)

Seite 1/2

Seat material + DN full bore	Pressure and temperature range							[°C]
	-29	50	100	150	200	250	300	
TF4103 & TFM1600 1.1/4" - 1.1/2"	80	80	55	28	0	-	-	[bar]
TF4215 1.1/4" - 1.1/2"	80	80	80	55	28	0	-	[bar]
PEEK 1.1/4" - 1.1/2"	80	80	80	77	48	18	0	[bar]
TF4103 & TFM1600 2"	76	76	53	27	0	-	-	[bar]
TF4215 2"	76	76	76	51	25	0	-	[bar]
PEEK 2"	76	76	76	76	47	18	0	[bar]
TF4103 & TFM1600 2.1/2"	69	69	48	24	0	-	-	[bar]
TF4215 2.1/2"	69	69	69	47	24	0	-	[bar]
PEEK 2.1/2"	69	69	69	69	42	16	0	[bar]
TF4103 & TFM1600 3" - 4"	51.1	50.1	34	17	0	-	-	[bar]
TF4215 3" - 4"	51.1	50.1	46.6	45.1	23	0	-	[bar]
PEEK 3" - 4"	51.1	50.1	46.6	45.1	43.8	17	0	[bar]

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)

Seite 2/2