

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63



- Zakres średnic :** DN 8 do 100 mm  
**Przylącze :** Gwintowane BSP albo NPT, Spawanie stykowe albo z mufą  
**Min Temperatura :** -20°C  
**Max Temperatura :** + 180°C  
**Max Ciśnienie :** 63 Barów do DN20  
**Specyfikacje :** Trzpień z zabezpieczeniem przed wystrzałem  
Urządzenie blokujące  
Pełen przepływ

**Materiał :** Stal węglowa albo nierdzewna

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

### SPECYFIKACJE:

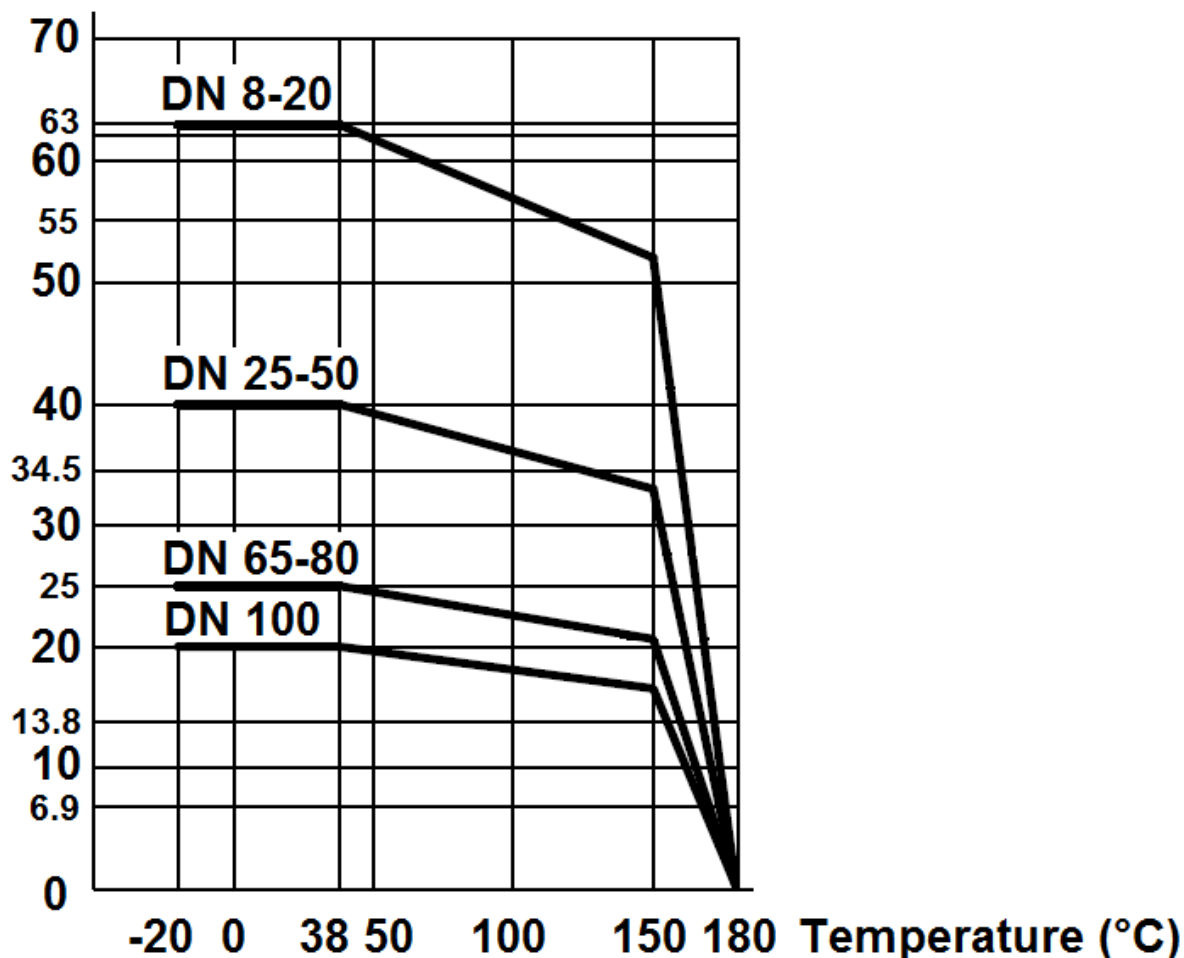
- Pełen przepływ
- Trzpień z zabezpieczeniem przed wystrzałem
- Uszczelnienie PTFE
- Urządzenie blokujące
- Przedłużenie trzpienia w stali nierdzewnej 304 ( opcjonalnie )
- Możliwa osłona uchwyty niebieska

### ZASTOSOWANIE:

- Przemysł chemiczny, farmaceutyczny, petrochemiczny
- Min i max Temperatura Ts : -20°C o + 180°C
- Max Ciśnienie Ps : 63 barów do DN20, 40 barów od DN25 do 50, 25 barów od DN65 do 80 i 20 barów dla DN100 (patrz wykres poniżej)

### WYKRES CIŚNIENIA / TEMPERATURY (Z WYŁĄCZENIEM PARY I SPRĘŻONEGO POWIETRZA):

#### Ciśnienie ( Bar )



## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

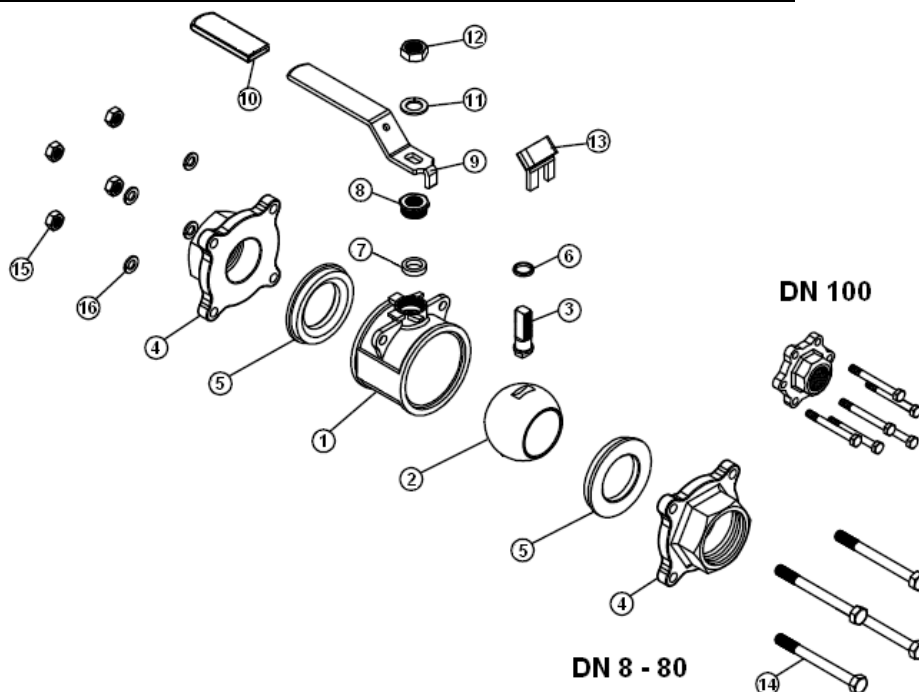
### ZAKRES ŚREDNIC:

- Stal węglowa Ref. **796/797/798** od DN 8 do DN 100 i Ref. **7961** od DN 8 do DN 50
- Stal nierdzewna Ref. **790/791/792** od DN 8 do DN 100 i Ref. **744** od DN 8 do DN 50
- Niebieska osłona uchwytu Ref. **9830444-9830449** od DN 8 do DN 100

### PRZYLACZA :

- Gwintowanie wewnętrzne BSP Ref. **790/796**
- Gwintowanie wewnętrzne NPT Ref. **744/7961**
- Spawanie z mufą Ref. **792/798**
- Spawanie stykowe Ref. **791/797**

### MATERIAŁ DLA TYPÓW ZE STALI NIERDZEWNEJ DN8 I OD DN15 TO 100 REF. 790/791/792/744 :

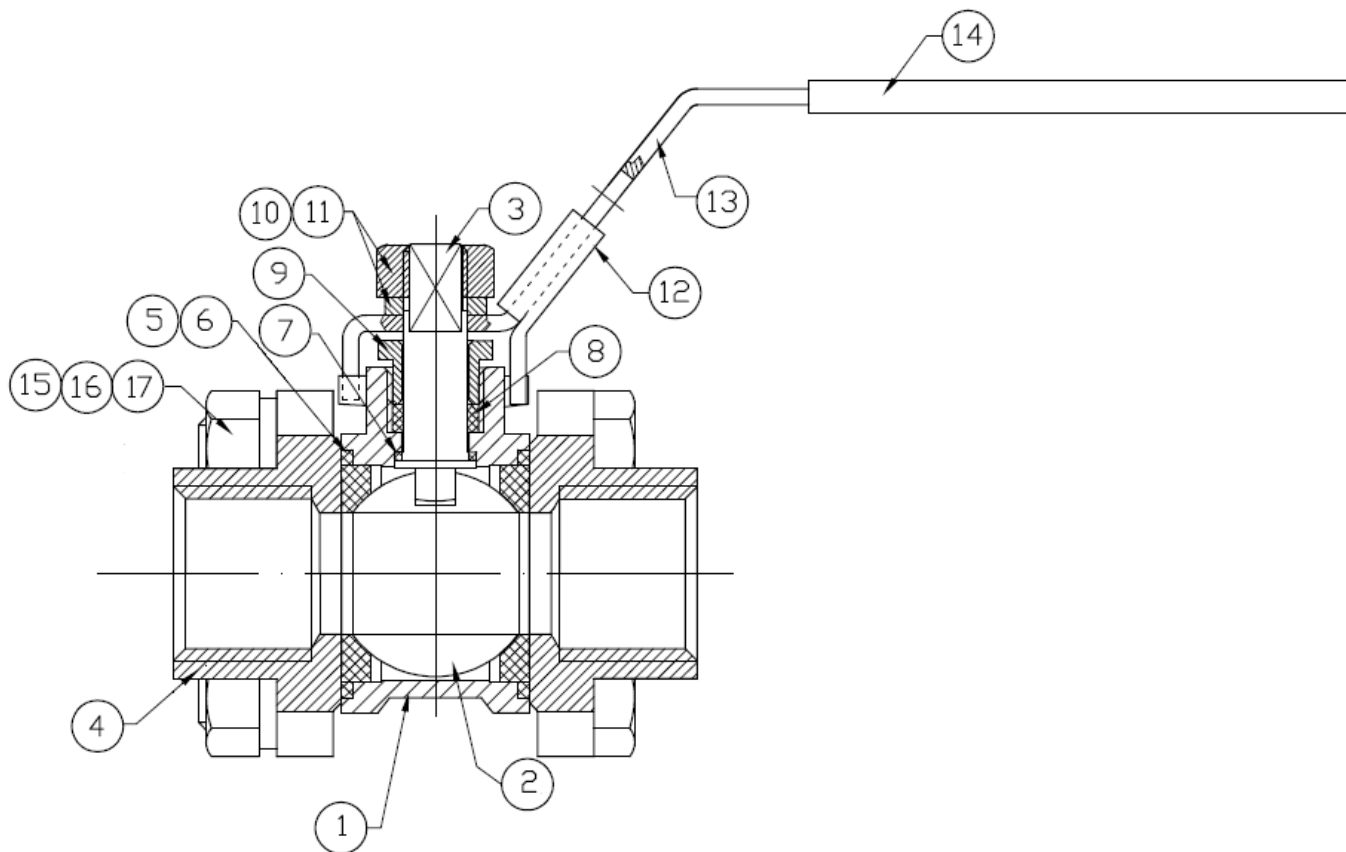


Item	Nazwa	Materiał Ref. 790/791/792/744 DN8 i DN15-100
1	Korpus	ASTM A351 CF8M
2	Kula	ASTM A351 CF8M
3	Trzpień	SS 316
4	Przylącze	ASTM A351 CF8M
5*	Gniazdo	PTFE z dodatkiem 15% włókna szklanego
6*	Podkładka oporowa	PTFE
7*	Uszczelnienie	PTFE
8	Nakrętka uszczelnienia	SS 304
9	Uchwyt	SS 304
10	Osłona uchwytu	Plastik
11	Podkładka uchwytu	SS 304
12	Nakrętka uchwytu	SS 304
13	Urządzenie blokujące	SS 304
14	Śruba	SS 201
15	Nakrętka	SS 304
16	Podkładka	SS 304

(\* : włączone w zestaw uszczelnek)

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**MATERIAŁ DLA TYPÓW ZE STALI NIERDZEWNEJ DN10 REF. 790/791/792/744 :**

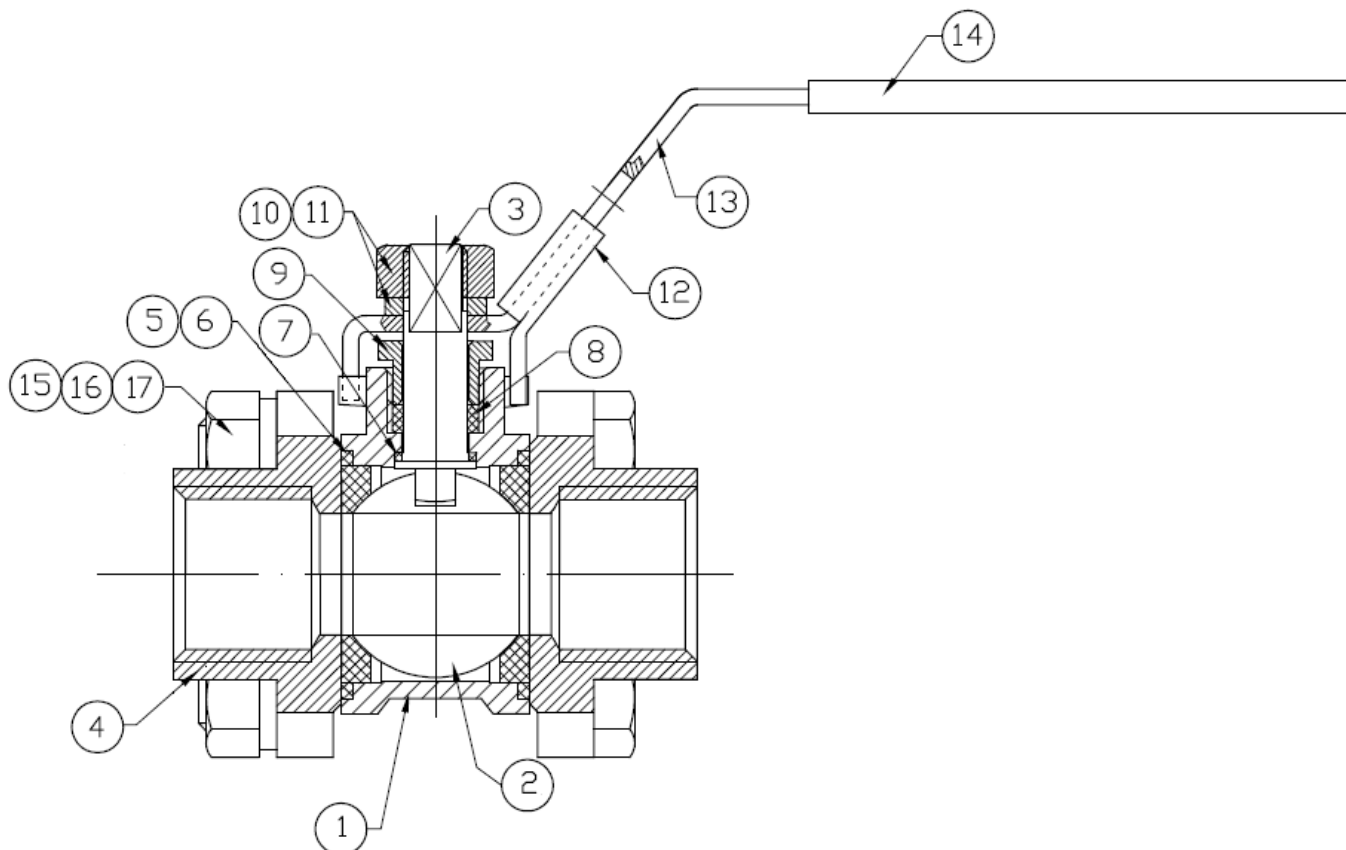


Item	Nazwa	Materiał Ref. 790/791/792/744 DN10
1	Korpus	ASTM A351 CF8M
2	Kula	ASTM A351 CF8M
3	Trzpień	SS 316
4	Przyłącza	ASTM A351 CF8M
5*	Gniazdo	PTFE z dodatkiem 15% włókna szklanego
6*	Uszczelka korpusu	PTFE z dodatkiem 15% włókna szklanego
7*	Podkładka oporowa	PTFE
8*	Opakowanie	PTFE
9	Nakrętka opakowania	SS 304
10	Nakrętka uchwytu	SS 304
11	Podkładka uchwytu	SS 304
12	Urządzenie blokujące	SS 304
13	Uchwyt	SS 304
14	Ośłona uchwytu	Plastik
15	Śruba	SS 201
16	Nakrętka	SS 304
17	Podkładka	SS 304

(\* : włączone w zestaw uszczeltek)

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

MATERIAŁ DLA TYPÓW ZE STALI WĘGLOWEJ DN8 – 40 REF. 796/7961/797/798 :

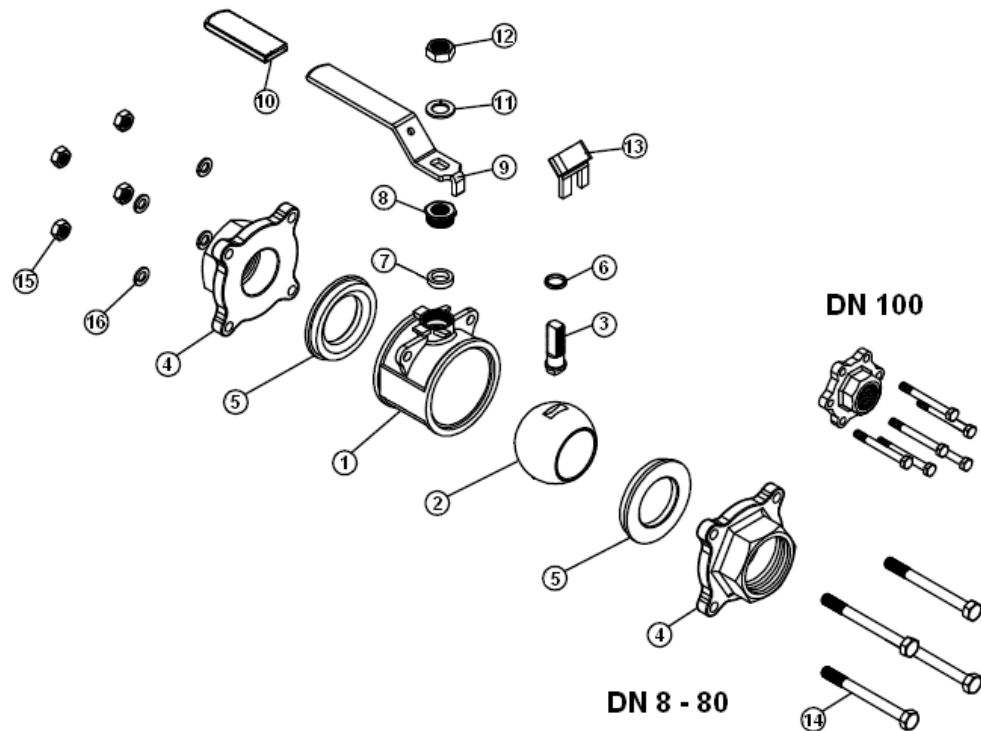


Item	Nazwa	Materiał Ref. 796/7961/797/798 DN8-40
1	Korpus	ASTM A216 WCB
2	Kula	SS 304
3	Trzpień	SS 304
4	Przyłącze	ASTM A216 WCB
5*	Gniazdo	PTFE z dodatkiem 15% włókna szklanego
6*	Uszczelka korpusu	PTFE z dodatkiem 15% włókna szklanego
7*	Podkładka oporowa	PTFE
8*	Uszczelnienie	PTFE
9	Nakrętka opakowania	SS 304
10	Nakrętka uchwytu	SS 304
11	Podkładka uchwytu	SS 304
12	Urządzenie blokujące	SS 304
13	Uchwyt	SS 304
14	Ostona uchwytu	Plastik
15	Śruba	SS 201
16	Nakrętka	SS 304
17	Podkładka	SS 304

(\* : włączone w zestaw uszczeltek)

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**MATERIAŁ DLA TYPÓW ZE STALI WĘGLOWEJ DN50 DO 100 REF. 796/7961/797/798 :**

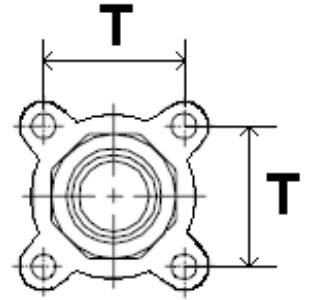
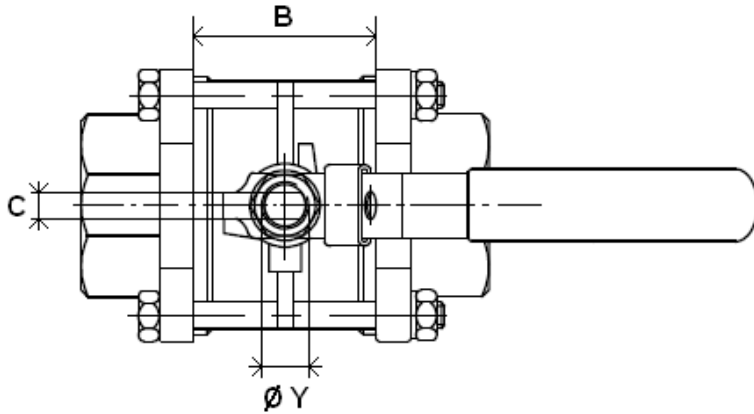


Item	Nazwa	Materiał 796/7961/797/798 DN50-100
1	Korpus	ASTM A216 WCB
2	Kula	SS 304
3	Trzpień	SS 304
4	Przyłącze	ASTM A216 WCB
5*	Gniazdo	PTFE z dodatkiem 15% włókna szklanego
6*	Podkładka oporowa	PTFE
7*	Uszczelnienie	PTFE
8	Nakrętka opakowania	SS 304
9	Uchwyt	SS 304
10	Ośłona uchwytu	Plastik
11	Podkładka uchwytu	SS 304
12	Nakrętka uchwytu	SS 304
13	Urządzenie blokujące	SS 304
14	Śruba	SS 201
15	Nakrętka	SS 304
16	Podkładka	SS 304

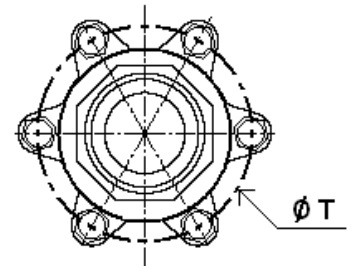
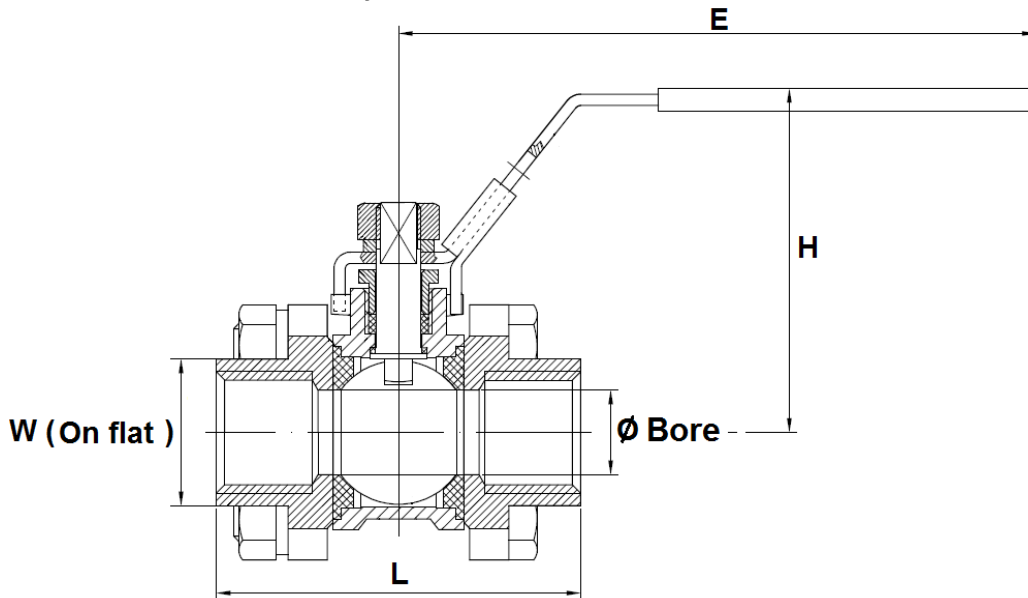
(\* : włączone w zestaw uszczelnek)

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**WYMIARY TYPU GWINTOWANEGO ZE STALI NIERDZEWNEJ ( w mm ) REF. 790 / 744 :**



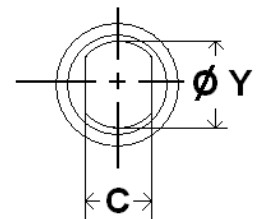
DN 1/4" - 3"



DN 4"

( 2 części gniazda dla DN3/8" )

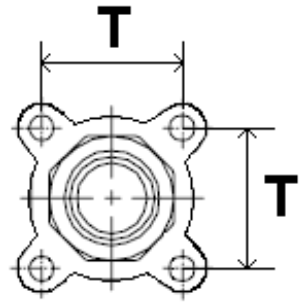
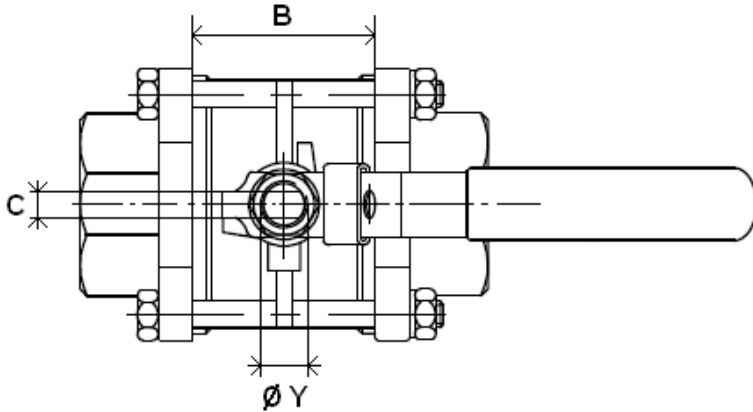
**Rozmiar trzpienia :**



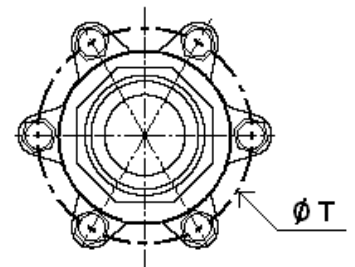
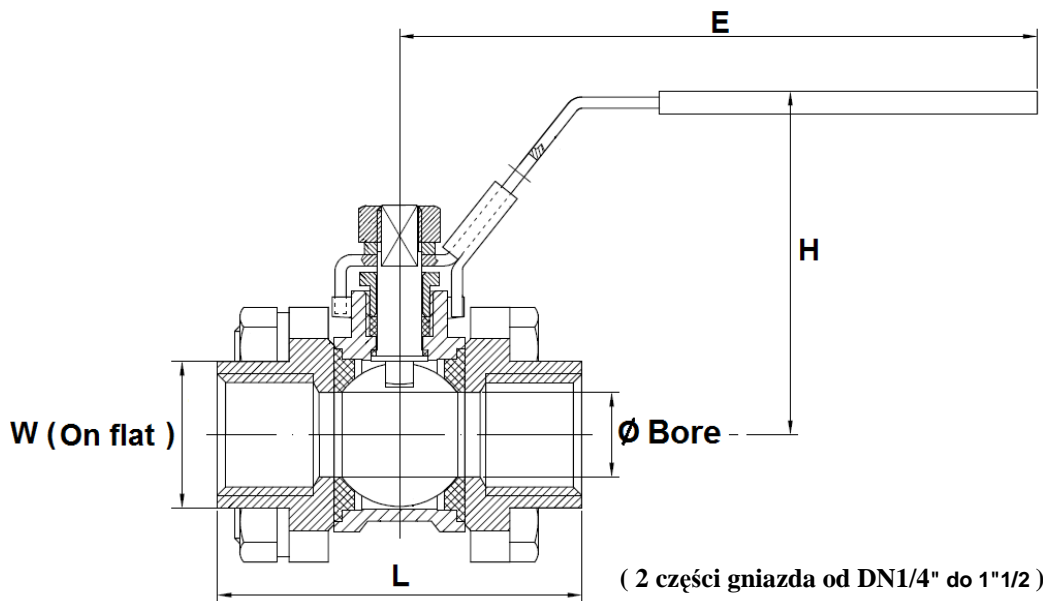
Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
790	Ø przepływu	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	63	70	82	96	107	124	164.6	182.7	217.7
	B	22	22	23.3	28	34	43	49	62.4	88.1	100.2	119.1
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
744	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	9.8	9.8	16
Gwintowany	T	27.2	27.2	31.8	40	45	53	63.3	78.8	98.3	116.6	200.5
	W	18	22	26	33	40	48	55	67	84.5	101	127
	Waga ( Kg )	0.33	0.34	0.49	0.64	0.96	1.37	2.2	3.75	6.85	10.2	20.5

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**WYMIARY TYPU GWINTOWANEGO ZE STALI WĘGLOWEJ ( w mm ) REF. 796 / 7961 :**

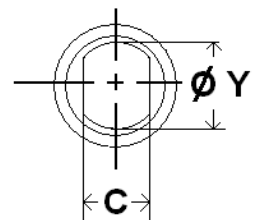


DN 1/4" - 3"



DN 4"

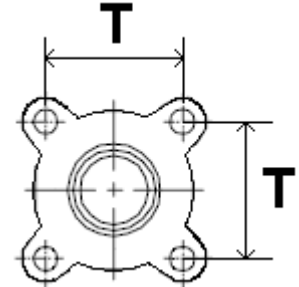
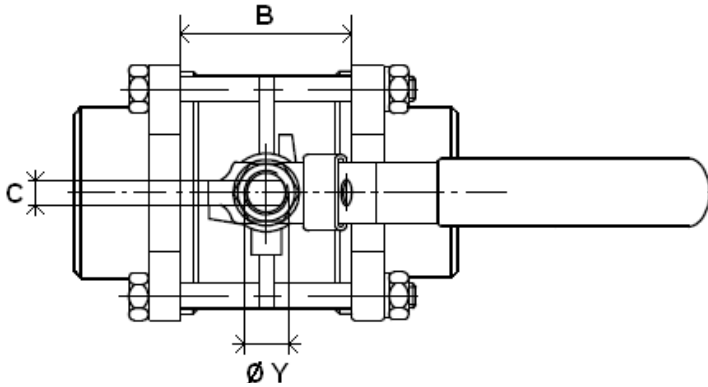
**Rozmiar trzpienia :**



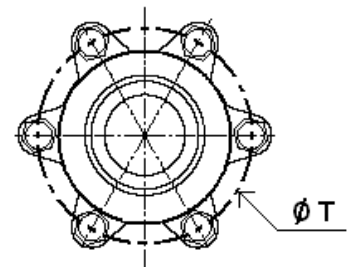
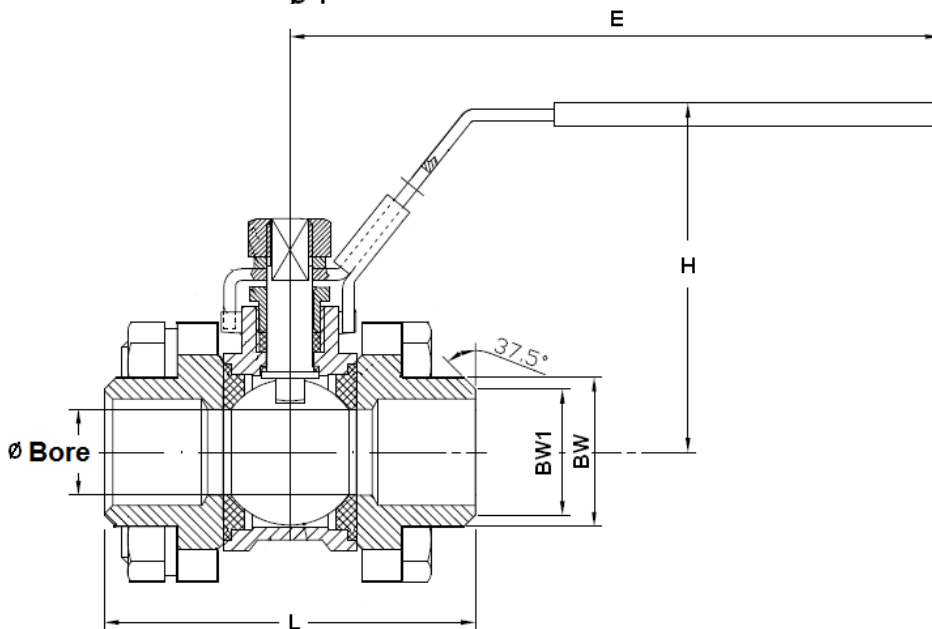
Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
796 7961 Gwintowana	Ø Przepływu	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	59	60	65.5	76.5	86.2	103.1	118	131.5	164.5	182.7	229.6
	B	20	22	23.3	30.8	37.8	47	57	68	86.1	98.2	126.1
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	10	10	16
	T	25	28	32	40	45	53	64	79	98	116	198
	W	20	22	26	33	40	48	55	67	87	101	130
Waga ( Kg )	0.33	0.34	0.52	0.78	1.08	1.64	2.78	4.27	8.2	13	26	

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**WYMIAR DLA TYPU SPAWANIA STYKOWEGO ZE STALI NIERDZEWNEJ ( w mm ) REF. 791 :**



DN 1/4" - 3"

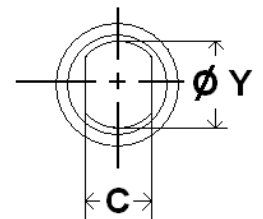


DN 4"

( 2 części gniazda dla DN3/8" )

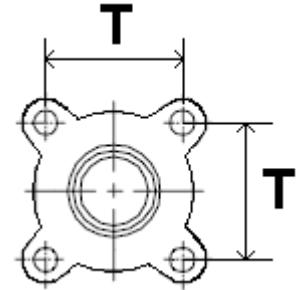
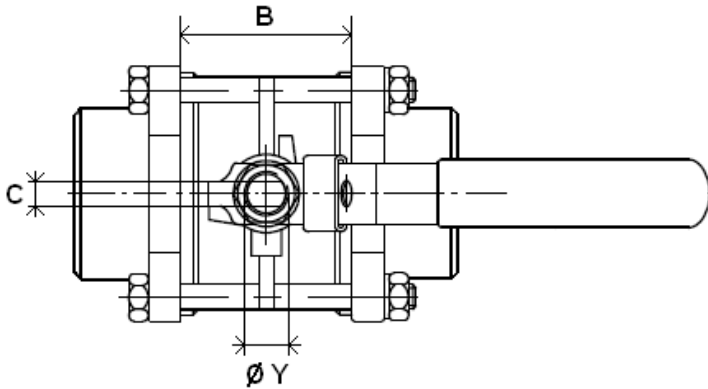
**Rozmiar trzpienia :**

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"	
791  Spawanie stykowe	Ø Przelotu	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100	
	L	60	60	63	70	82	96	107	124	162.6	180.7	221.7	
	B	22	22	23.3	28	34	43	49	62.4	88.1	100.2	119.1	
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335	
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172	
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20	
	C	5	5	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	9.8	9.8	16	
	T	27.2	27.2	31.8	40	45	53	63.3	78.8	98.3	116.6	200.5	
	BW	14	17.5	22	27.5	34	43	49	61	76.5	90	115	
	BW1	12	14.5	17	22.5	28.6	36	43	54	68	84	104	
	Waga ( Kg )		0.33	0.33	0.49	0.64	0.96	1.37	2.2	3.75	6.85	10.2	20.5

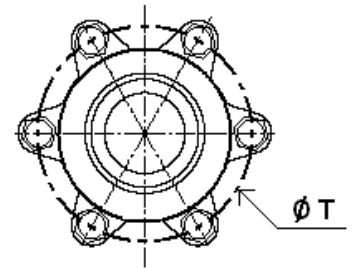
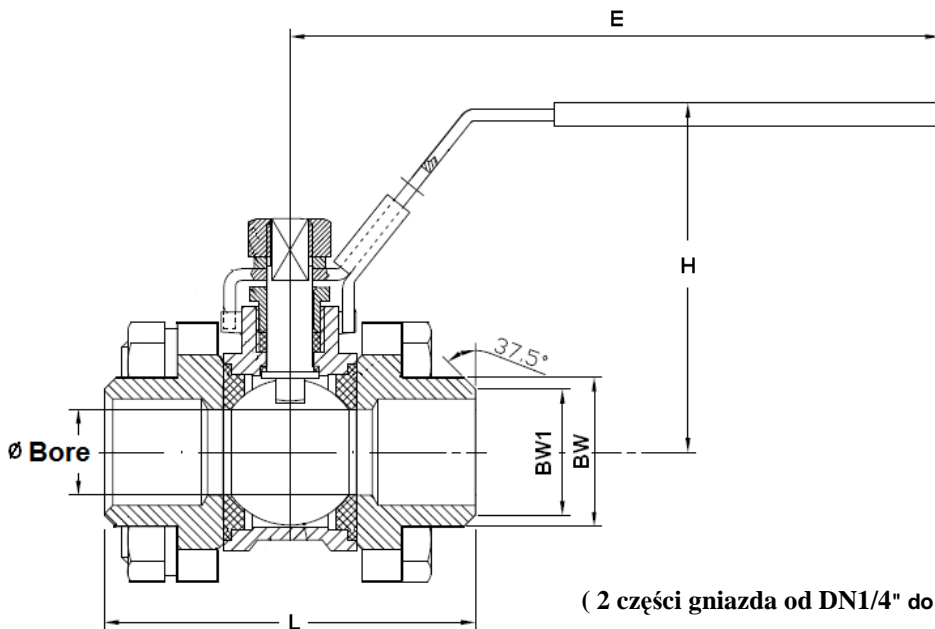


## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

WYMIAR DLA TYPU SPAWANIA STYKOWEGO ZE STALI WĘGLOWEJ ( w mm ) REF. 797 :



DN 1/4" - 3"



DN 4"

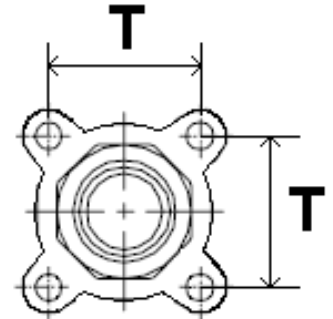
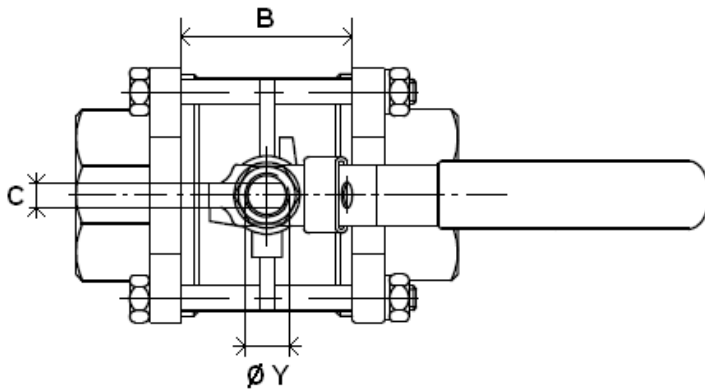
( 2 części gniazda od DN1/4" do 1"1/2 )

Rozmiar trzpienia :

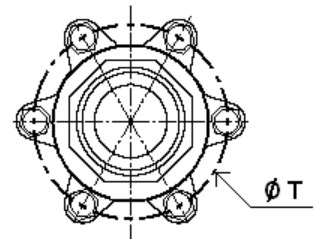
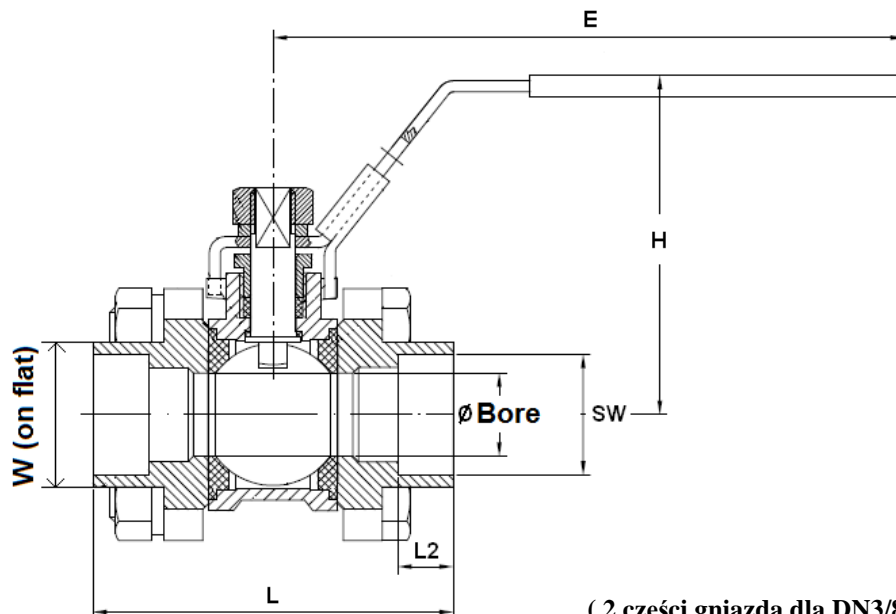
Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"	
797  Spawanie stykowe	Ø Przelotu	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100	
	L	59	60	65.5	76.5	86.2	103.1	118	131.5	174.5	192.7	239.6	
	B	20	22	23.3	30.8	37.8	47	57	68	96.1	108.2	136.1	
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335	
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172	
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20	
	C	5	5	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	10	10	16	
	T	25	28	32	40	45	53	64	79	98	116	198	
	BW	14	17.5	22	27.5	34	43	49	61	76.5	90	115	
	BW1	12	14.5	17	22.5	28.6	36	43	54	68	84	104	
	Waga ( Kg )		0.33	0.34	0.52	0.78	1.08	1.64	2.78	4.27	8.2	13	26

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**ROZMIAR TYPU SPAWANEGO Z MUFA ŻE STALI NIERDZEWNEJ ( w mm ) REF. 792 :**



DN 1/4" - 3"

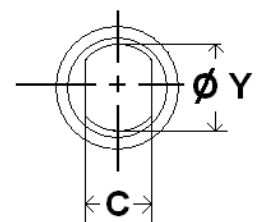


DN 4"

( 2 części gniazda dla DN3/8" )

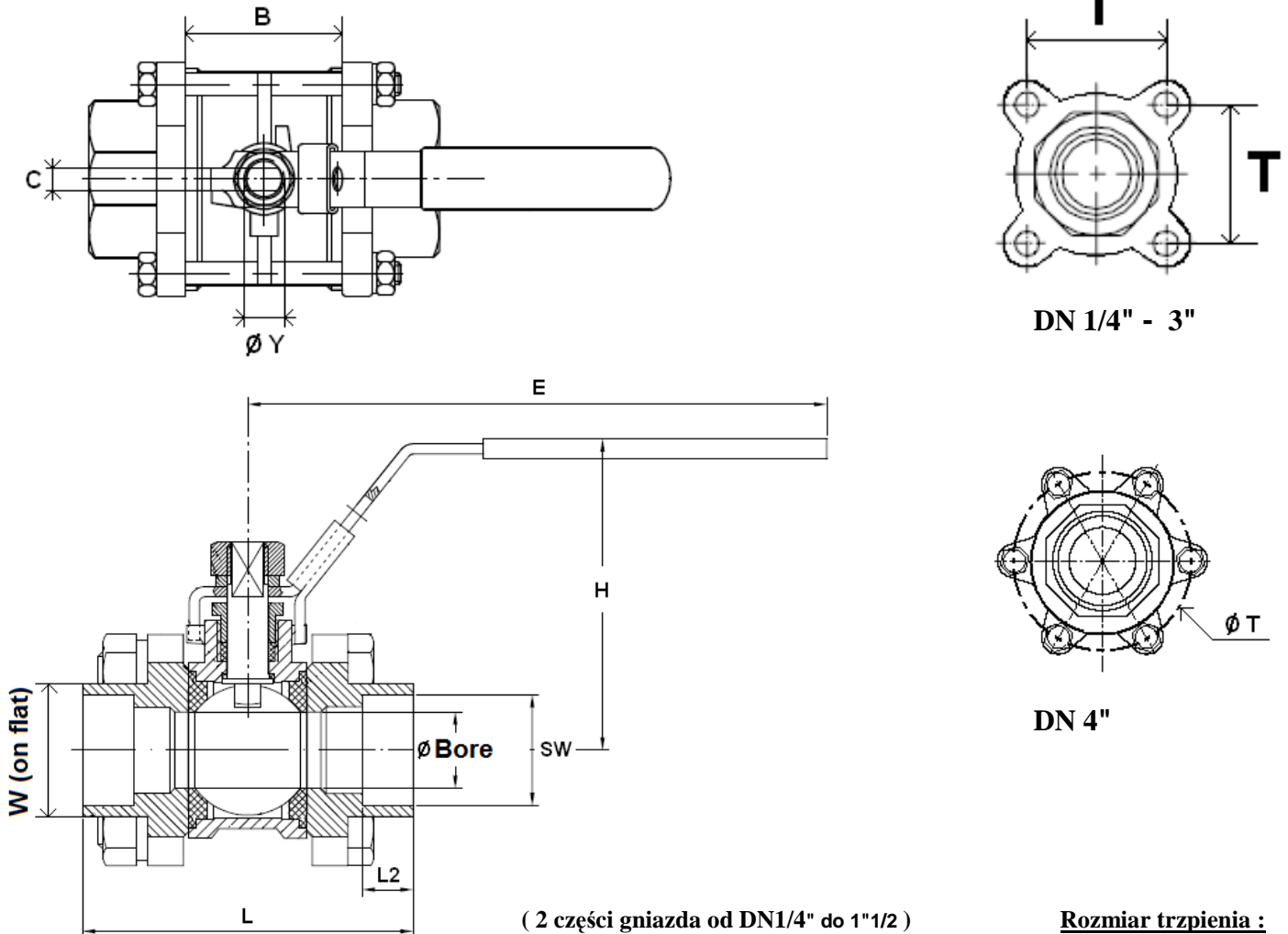
**Rozmiar trzpienia :**

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
792  Spawanie z mufą	Ø Przelotu	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	60	60	63	70	82	96	107	124	164.6	182.7	217.7
	B	22	22	23.3	28	34	43	49	62.4	88.1	100.2	119.1
	L2	10	10	10	13	13	13	13	16	16	16	19
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	C	5	5	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	9.8	9.8	16
	T	27.2	27.2	31.8	40	45	53	63.3	78.8	98.3	116.6	200.5
	W	18	22	26	33	40	48	55	67	84.5	101	127
	SW	14.1	17.6	21.9	27.4	34.2	42.8	48.8	61.1	77	89.9	115.4
	Waga ( Kg )	0.33	0.33	0.49	0.64	0.96	1.37	2.2	3.75	6.85	10.2	20.5



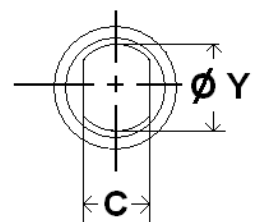
## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

**ROZMIAR TYPU SPAWANEGO Z MUFA ̄ ZE STALI WĘGLOWEJ ( w mm ) REF. 798 :**



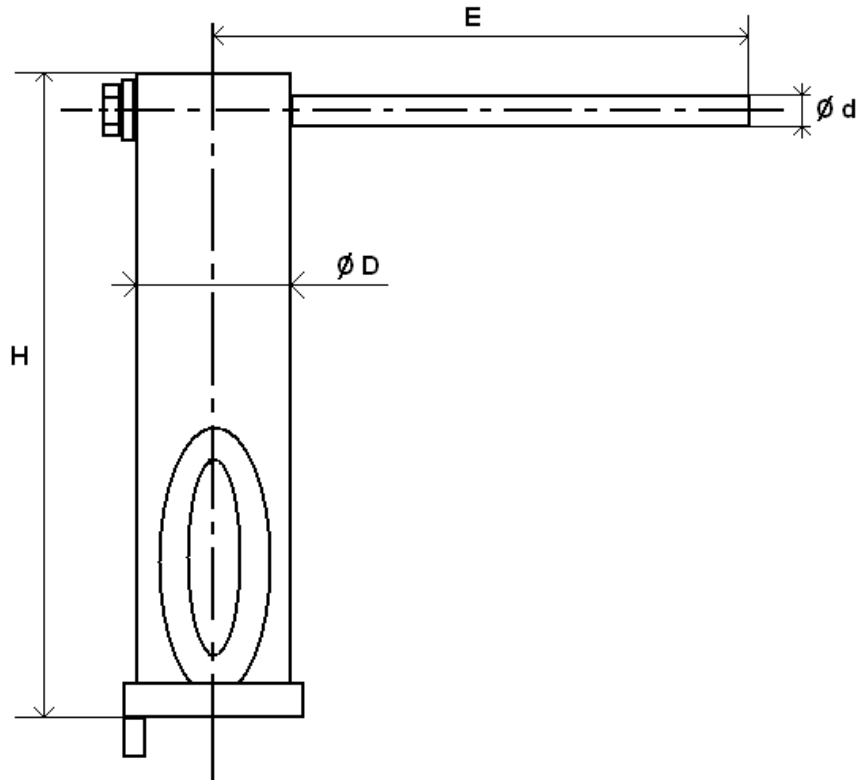
**Rozmiar trzpienia :**

Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
798  Spawanie z mufą	Ø Przelotu	9.2	12.8	15	20	25	32	38	50	65	80	100
	L	59	60	65.5	76.5	86.2	103.1	118	131.5	174.5	192.7	239.6
	B	20	22	23.3	30.8	37.8	47	57	68	96.1	108.2	136.1
	L2	10	10	10	13	13	13	13	16	16	16	19
	E	108	108	113	113	135	135	160	160	230	230	335
	H	52	52	63	68	79	88	97	108	128	140	172
	C	5	5	5	5	6.5	6.5	8.5	8.5	10	10	16
	Ø Y	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	20
	T	25	28	32	40	45	53	64	79	98	116	198
	W	20	22	26	33	40	48	55	67	87	101	130
	SW	14.1	17.6	21.9	27.4	34.2	42.8	48.8	61.1	77	89.9	115.4
	Waga ( Kg )	0.33	0.33	0.52	0.78	1.08	1.64	2.78	4.27	8.2	13	26



## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

PRZEDŁUŻENIE TRZPIENIA ( w mm ) :



Ref.	DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
981060	H	125.5	125.5	125.5	125.5	125.5	125.5	127.5	127.5
	E	125	125	125	125	158	158	190	190
	Ø D	28	28	28	28	32	32	36	36
	Ø d	12	12	12	12	14	14	14	14
	Waga ( Kg )	0.3	0.3	0.3	0.3	0.4	0.4	0.6	0.6

## ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

WARTOŚĆ MOMENTU OBROTOWEGO ( w Nm bez współczynnika bezpieczeństwa ) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Moment obrotowy (Nm)	5	5	5	8	12.5	17	21	30	45	70	100

TABELA DOKRECANIA ŚRUBY ( w Nm):

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"	4"
Moment obrotowy (Nm)	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

STANDARDY:

- Produkcja zgodnie z ISO 9001 : 2008
- DYREKTYWA 97/23/CE : CE N°0035  
Kategoria ryzyka II
- Testy zgodnie z EN 12266-1, zakres A
- Gwintowane cylindryczne BSP końcówki zgodnie z ISO 228-1
- Gwintowane NPT końcówki zgodnie z ANSI B1.20.1

PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO DO WPROWADZENIA ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH

# ZAWÓR KULOWY TRZECHCZĘŚCIOWY PN63

## INSTALACJA I KONSERWACJA

### PRZED INSTALACJĄ :

Rurociąg musi być oczyszczony i wolny od pozostałości spawania, śmieci, cięcia i wszystkich typów materiałów obcych. Rurociąg musi być doskonale wyrównany a podpory właściwie dopasowane, tak żeby nie było żadnych przeszkód zewnętrznych.

Sprawdź zastosowanie produkcji zgodnie z warunkami użytkowania dla uszczelnienia typów gwintowanych. Do dokręcania końcówek używaj odpowiednich narzędzi. Używaj właściwe dokręcanie śrub, aby nie uszkodzić przyłączy.

Spawanie przyłączy dla typów spawania stykowego i spawania z mufą musi być wykonane bez części centralnej. Urządzenie pomiarowe może być przydatne do ustalania właściwej długości i wyrównania między końcówkami.

### INSTALACJA CZĘŚCI CENTRALNEJ

Podczas instalacji części centralnej dokręcaj śruby zgodnie z tabelą. Dokręcaj śruby na krzyż.

### TABELA DOKRĘCANIA ŚRUBY ( w Nm) :

DN	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4"	1"1/2"	2"	2"1/2"	3"	4"
Moment obrotowy (Nm)	4	4	8	8	10	13	20	20	35	45	65

### CZYSZCZENIE I TESTY

Podczas czyszczenia, utrzymuj zawory zamknięte, aby uniknąć zanieczyszczeń między kulą i korpusem.

Testy muszą być prowadzone pod ciśnieniem z oczyszczonym rurociągiem.

Dla prowadzenia testów otwórz częściowo zawór. Ciśnienie podczas testów nie musi przekraczać tego podanego w specyfikacji zaworu zgodnie z EN 12266-1.

### KONSERWACJA

Zaleca się pokręcenie zaworem ( otwarcie i zamknięcie) 1 do 2 razy w roku.

Podczas interwencji w zaworze upewnij się, że rurociąg nie zawiera ciśnienia, cieczy i jest odizolowany. Temperatura musi być wystarczająco niska dla operacji bez ryzyka. W przypadku cieczy agresywnych zdemontuj instalację przed interwencją.

Kiedy zawór znajduje się pod ciśnieniem:

W przypadku przecieku między korpusem a końcówkami dokręcaj śruby tak, jak podano w tabeli powyżej

W przypadku przecieku w miejscu uszczelnienia, dokręcaj do momentu zaniku przecieku.

### DZIAŁANIA KONSERWACYJNE W WARSZTACIE

#### WYMIANA USZCZELEK I USZCZELNIENIA GNIAZDA.

Część centralna musi być usunięta.

Obróć kulkę na 45° i usuń uszczelkę gniazda.

Dostosuj zawór w zamkniętej pozycji dla usunięcia kuli. Upewnij się, że powierzchnia kuli nie zawiera wgniecień i porysowań.

W przypadku poważnych wgniecień i porysowań wymień kulkę.

Oczyść wnętrze korpusu zaworu i usuń zanieczyszczenia.

Do usunięcia obudowy zdejmij uchwyt, odkręć nakrętkę dławikową, wyjmij trzpień z zaworu.

Oczyść gniazdo.

Ponownie zmontuj podkładkę oporową na trzpieniu, wmontuj wewnątrz zaworu, zmontuj ponownie opakowanie z nakrętką, zmontuj ponownie podkładkę uchwytu, nakrętkę uchwytu i uchwyt.

Obróć trzpień do pozycji zamkniętej i włóż kulkę.

Następnie obróć kulkę w pozycji otwartej i ponownie zmontuj gniazdo.

Zamontuj zawór na instalacji, dokręć śruby jak podano w tabeli powyżej.

Następnie przejdź do testów w ten sam sposób jak w pierwszym montażu.

Sferaco 90 rue du Ruisseau 38297 St Quentin Fallavier Tel: + 33 (0) 474.94.15.90 Fax: + 33 (0) 474.95.62.08 Internet: [www.sferaco.fr](http://www.sferaco.fr) E-mail : [sferaco@sferaco.fr](mailto:sferaco@sferaco.fr)