

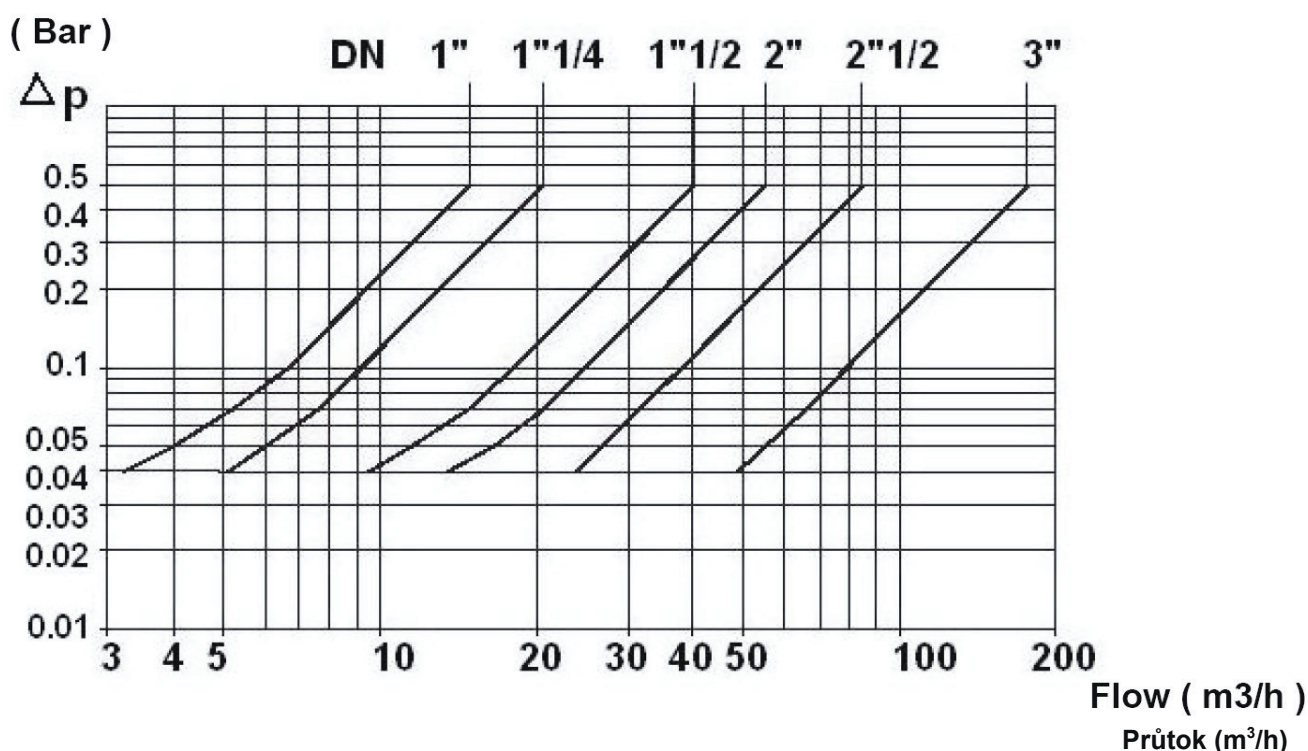
**Size / Světlost :****DN 1" to 3" / DN 1" až 3"****Ends / Konce :****Threaded female BSP / Závítové, vnitřní závit BSP****Min. Temperature / Minimální teplota :****-10°C****Max. Temperature / Maximální teplota :****+80°C****Max. Pressure / Maximální tlak :****10 Bars / 10 bar****Specifications / Specifikace :****Ball type / Kulový typ****Vertical or horizontal installation/ Svislá nebo vodorovná montáž****Removable bonnet / Snímatelné víko****Materials / Materiály :****Ductile iron / Tvárná litina**

- Ball type / Kulový typ
- Vertical with ascendant fluid or horizontal (respect the flow direction indicated by the arrow) / Svislá poloha s médiem proudícím nahoru nebo vodorovná poloha (je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou)
- Female/female BSP threaded / Závitové konce, vnitřní/vnitřní závit BSP
- Easy maintenance thanks to the bolted bonnet / Snadná údržba díky přišroubovanému víku
- Anti-corrosion epoxy painting RAL 5005 blue color, 250 microns thickness / Antikorozi epoxidový nátěr, barva modrá RAL 5005, tloušťka 250 μ
- Anti-corrosion stainless steel bolting / Antikorozi spojovací součásti z nerezavějící oceli

USE / POUŽITÍ:

- Water distribution and watering / Rozvádění vody a zavodňování
- Min Temperature Ts : -10°C / Minimální teplota Ts: -10°C
- Max Temperature Ts : +80°C / Maximální teplota Ts: +80°C
- Max Pressure Ps : 10 bars / Maximální tlak Ps : 10 bar

HEAD LOSS GRAPH / GRAF TLAKOVÉ ZTRÁTY:



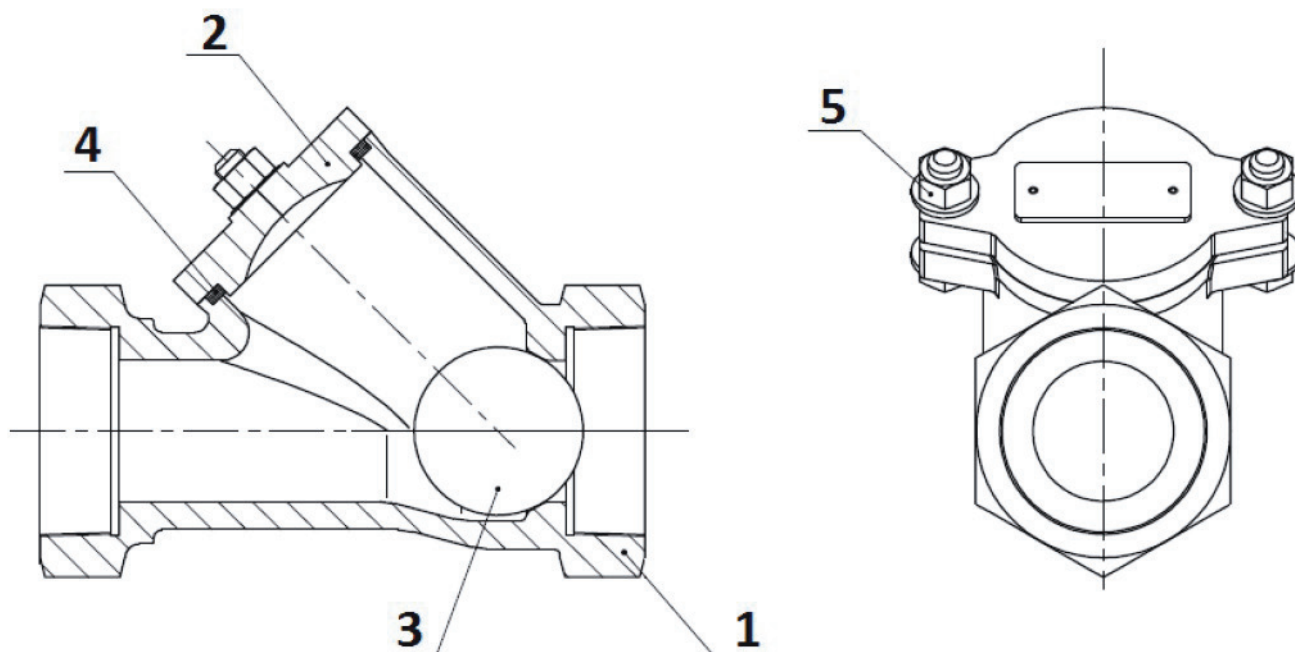
FLOW COEFFICIENT Kvs (in m³/h) / PRŮTOKOVÝ SOUČINITEL Kvs (v m³/h):

DN	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"
Kvs (m³/h)	21	29	57	78	120	250

RANGE / ROZSAHY :

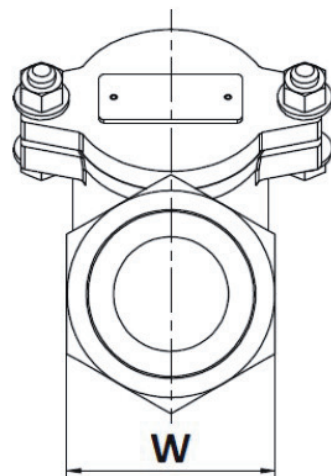
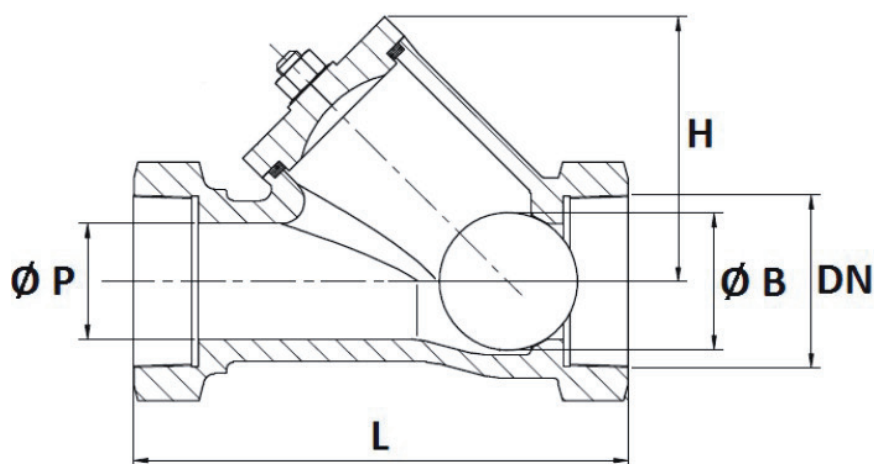
- Female/female threaded cylindrical BSP Ref. 331 from DN 1" to 3"
Vnitřní/vnitřní válcový závit BSP, ref. č. 331, od DN 1" do DN 3"

MATERIALS / MATERIÁLY :



Item / Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály
1	Body / Těleso	Ductile iron EN-GJS-400-15 / Tvárná litina EN-GJS-400-15
2	Bonnet / Víko	Ductile iron EN-GJS-400-15 / Tvárná litina EN-GJS-400-15
3	Ball DN 1" – 1 1/2" / Koule DN 1" – 1 1/2"	NBR
3	Ball DN 2" – 3" / Koule DN 2" – 3"	Aluminium coated NBR / Hliník + NBR
4	Bonnet gasket / Těsnění víka	NBR
5	Bolting / Spojovací součásti	SS 304

SIZE (in mm) / ROZMĚRY (v mm) :



Ref.	DN	1"	1"1/4	1"1/2	2"	2"1/2	3"
331	L	141	141	150	175	214	248
	H	73	76	91.5	111	115	160.5
	Ø B	40	40	50	60	60	95
	Ø P	24	30	37	51	50	80
	W (on flat) W (přes plošky)	40	50	60	70	90	108
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	1.51	1.85	2.76	4.59	5.98	11.57

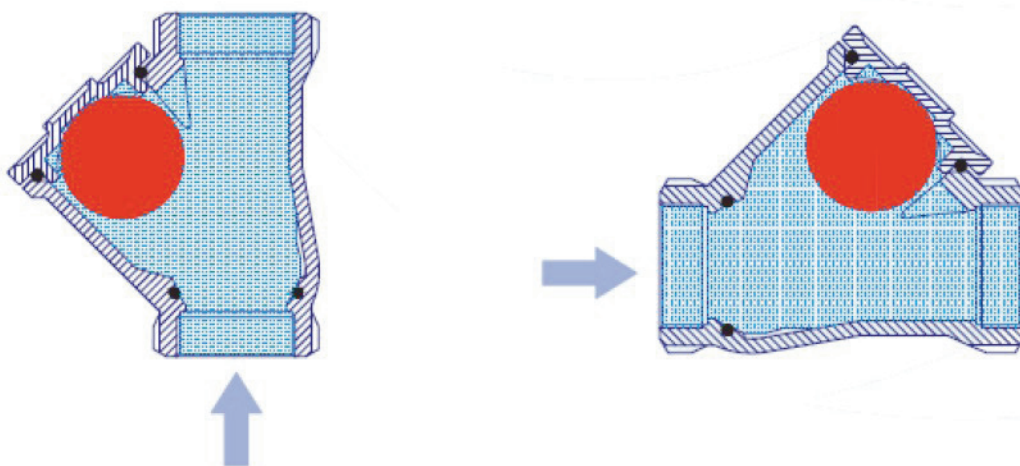
STANDARDS / NORMY :

- ✦ DIRECTIVE 97/23/CE: Products excluded from directive (article 1, § 3.2)
Směrnice 97/23/ES: produkty vyňaty ze směrnice (čl. 1, § 3.2)
- ✦ Threaded BSP cylindrical female BSP according to ISO 228-1
Závitové konce s vnitřním válcovým závitem BSP podle ISO 228-1

INSTALLATION POSITIONS / MONTÁŽNÍ POLOHY :

Vertical position (ascendant fluid)
Svislá poloha (médium proudící nahoru)

Horizontal position
Vodorovná poloha



GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

- Ensure that the check valves to be used are appropriate for the conditions of the installation (type of fluid, pressure and temperature). / **Zajistěte, aby armatury byly používány v souladu s podmínkami montáže a provozu (druh média, tlak a teplota).**
- Be sure to have enough valves to be able to isolate the sections of piping as well as the appropriate equipment for maintenance and repair. / **Pořídte si dostatečné množství armatur k uzavření všech potrubních úseků a příslušných zařízení v případě údržby a opravy.**
- Ensure that the valves to be installed are of correct strength to be able to support the capacity of their usage. / **Zajistěte, aby montované armatury měly vyhovující pevnost a byly schopny snést zatížení, kterému budou vystaveny v provozu.**

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI :

- Before installing the check valves, clean and remove any objects from the pipes (in particular bits of sealing and metal) which could obstruct and block the valves. / **Před montáží armatur vyčistěte potrubí a odstraňte všechny předměty z potrubí (zejména kousky těsnění a kovové třísky), které by mohly armatury zanechat a zablokovat.**
- Ensure that both connecting pipes either side of the check valve (upstream and downstream) are aligned (if they're not, the valves may not work correctly). / **Zajistěte, aby připojované trubky byly na obou stranách armatur (vstupní a výstupní) vyrovnané (pokud nebudou, nemusejí armatury fungovat správně).**
- Make sure that the two sections of the pipe (upstream and downstream) match, the check valve unit will not absorb any gaps. Any distortions in the pipes may affect the tightness of the connection, the working of the check valve and can even cause a rupture. To be sure, place the kit in position to ensure the assembling will work. / **Zajistěte, aby obě části potrubí (vstupní a výstupní) těsně přiléhaly, armatura nemůže kompenzovat případné mezery. Každá deformace trubek může narušit těsnost spoje, funkci armatury a dokonce způsobit její porušení. Ustavte armaturu do polohy, v níž bude zajištěno, že sestava bude fungovat.**
- Before starting the fitting, ensure that the threads and tapping are clean. / **Před zahájením montáže zajistěte, aby závit a závitové části byly čisté.**
- If sections of piping do not have their final support in place, they should be temporarily fixed. This is to avoid unnecessary strain on the check valve. / **Pokud potrubí není podepřeno konečnými podpěrami, musí být podepřeno dočasně. To proto, aby se vyloučilo zbytečné zdeformování armatur.**
- The theoretical lengths given by ISO/R7 for the tapping are typically longer than required, the length of the thread should be limited, and check that the end of the tube does not press right up to the head of the thread. / **Teoretické délky podle ISO/R7 pro závit jsou obvykle delší, než je vyžadováno, délka závitu by měla být omezena. Zkontrolujte, zda konec trubky netlačí bezprostředně na vrchol závitu.**
- When screwing the check valve, ensure that you only rotate on screwed side by the 6 ended side. Use an open ended spanner or an adjustable spanner and not a monkey wrench. / **Při šroubování armatury zajistěte, aby bylo otáčeno jen závitovým koncem na straně zakončené šestihranem. Používejte jen plochý nebo stavitelný klíč, nikoliv francouzský klíč.**
- Never use a vice to tighten the fixings of the check valve. / **Nikdy nepoužívejte svěrák k utažení spojovacích prvků armatury.**
- Do not over tighten the check valve. Do not block with any extensions as it may cause a rupture or weakening of the casing. / **Neutahujte armaturu nadměrně. Nepoužívejte prodlužovací nástavce, protože může dojít k prasknutí nebo oslabení tělesa.**
- If there is a direction changing or if there's another material, it's better to take away the check valve so that it is outside the turbulence area (between 3 and 5 times the ND before and after). / **Dochází-li ke změně směru nebo je-li poblíž jiný materiál, je lepší umístit armaturu dále, aby ležela mimo oblast turbulence (mezi trojnásobkem a pětinasobkem DN před a za).**
- After a pump please refer to norm NF CR 13932 to install the check valve. / **Pro montáž armatury za čerpadlo viz normu NF CR 13932.**