

BIDIRECTIONAL TIGHTNESS GATE VALVE PN 10
ŠOUPÁTKO PN 10 S OBOUSMĚRNOU TĚSNOSTÍ



Size / Světlost :

DN 50 to DN 500 / **DN 50 až DN 500**

Ends / Konce :

Between flanges ISO PN 10 / **Mezi přírubby ISO PN 10**

Min. Temperature / **Minimální teplota :**

-10°C

Max. Temperature / **Maximální teplota :**

+90°C

Max. Pressure / **Maximální tlak :**

10 Bars up to DN 200 / **10 bar do DN 200**

Specifications / **Specifikace :**

Non rising stem and handwheel /

Nestoupající vřeteno a ruční kolo

Bidirectional tightness / **Těsnost v obou směrech**

Weak head loss / **Malá tlaková ztráta**

Materials / **Materiály :**

Cast iron body / **Těleso z litiny šedé**

Ductile iron / **Těleso z litiny tvárné**

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Opened or closed valve / **Šoupátko v otevřené nebo zavřené poloze**
- Non rising stem and handwheel / **Nestoupající vřetenno a ruční kolo**
- Bidirectional tightness / **Těsnost v obou směrech**
- Weak head loss / **Malá tlaková ztráta**
- Between flanges ISO PN 10 / **Mezi přírubou ISO PN 10**
- Full crossing threaded lower holes and blind threaded top holes / **Plně průchozí dolní závitové díry a slepé horní závitové díry**
- With handwheel / **S ručním kolem**
- 50% epoxy 50% polyester painting blue colour RAL 5005 / **50 % epoxidový, 50 % polyesterový nátěr, barva modrá RAL 5005**

USE / POUŽITÍ :

- Water, water treatment, chemical pulp, powders, food industry, chemistry
Voda, úprava vody, buničina, prachy, potravinářský průmysl, chemický průmysl
- Min and max Temperature Ts : - 10°C to + 90°C
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +90°C

MAX. PRESSURE / MAXIMÁLNÍ TLAK :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
PN (Bars) PN (bar)	10	10	10	10	10	10	10	8	6	4	4	3	3

RANGE / ROZSAHY :

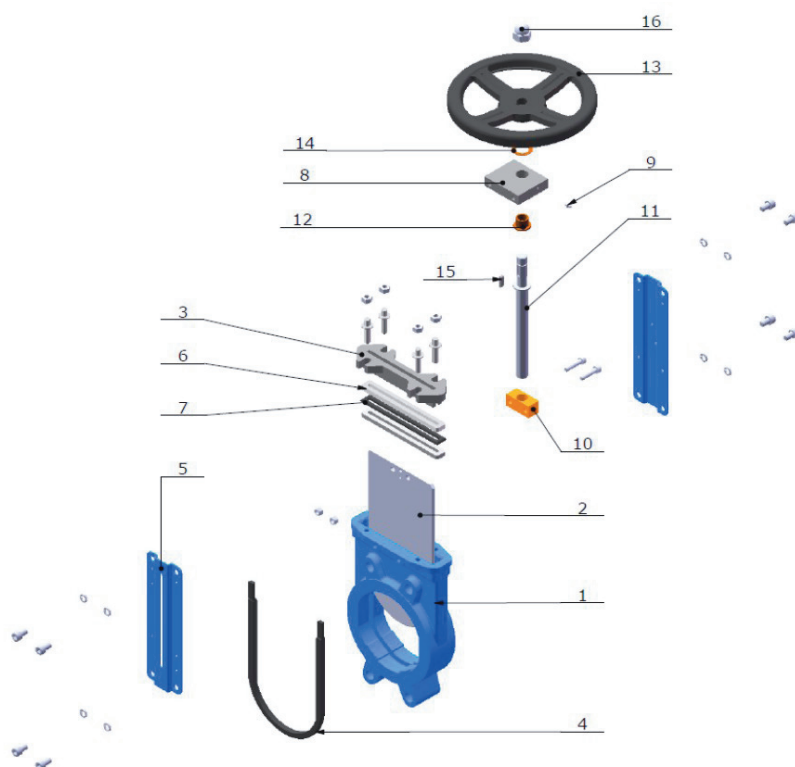


- Between flanges ISO PN 10, Cast iron body, SS 304 gate, NBR seat, with handwheel **Ref. 178** from DN 50 to DN 500
Mezi přírubou ISO PN 10, těleso z litiny, nůž z SS 304, sedlo z NBR, s ručním kolem, ref.č. 178, od DN 50 do DN 500
- Ductile iron body / **Tělo z tvárné litiny**



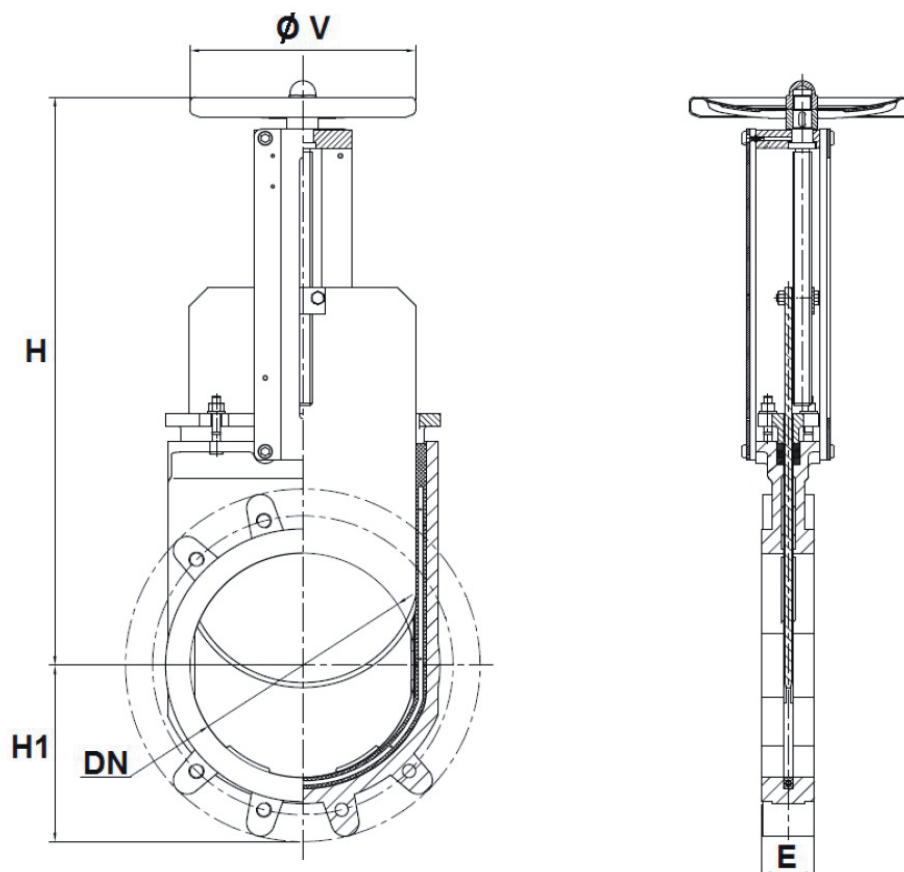
- Between flanges ISO PN 10, Cast iron body, SS 304 gate, NBR seat, with handwheel, with limit switch for opened position Ref. 178051 to 170401 from DN 50 to DN 400
Mezi přírubou ISO PN 10, těleso z litiny, nůž z SS 304, sedlo z NBR, s ručním kolem, s koncovým spínačem pro otevřenou polohu, ref.č. 178051 až 170401, od DN 50 do DN 400
- Ductile iron body / **Tělo z tvárné litiny**

MATERIALS / MATERIÁLY :



Item/Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály
1	Body / Těleso	Cast iron EN GJL-250 / Ductile iron EN GJS-400-15
2	Gate / Nůž	SS 304
3	Packing gland / Víko ucpávky	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15
4	Seat / Sedlo	NBR
5	Support / Podpěra	Painted steel / Natřená ocel
6	Packing (Tress) / Ucpávkové těsnění (pletené)	PTFE
7	Packing (O-ring) / Ucpávkové těsnění (O-kroužek)	NBR
8	Yoke / Třmen	A3 Steel / Ocel A3
9	Greaser / Maznice	Steel / Ocel
10	Stem nut / Matice vřetena	Bronze / Bronz
11	Stem / Vřeteno	SS 303
12	Stem nut / Matice vřetena	Bronze / Bronz
13	Handwheel / Ruční kolo	A3 Steel / Ocel A3
14	Ring / Kroužek	Bronze / Bronz
15	Pin / Pero	Steel / Ocel
16	Handwheel nut / Matice ručního kola	Steel / Ocel

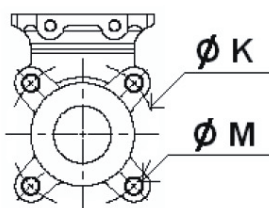
SIZE (in mm) / ROZMĚRY (v mm) :



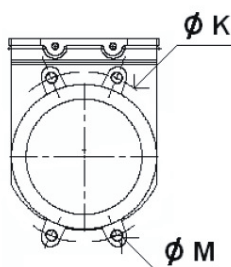
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110
H	286	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210
H1	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340
Ø V	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500	500	500
Weight (Kg) Hmotnost (kg)	6.2	6.8	8	9.9	12.7	16.9	25.4	42.7	59	119	144	166	203

SIZE FIXING VALVE THREADED HOLES (BETWEEN FLANGES ISO PN 10, in mm) /
ROZMĚRY ZÁVITOVÝCH DĚR ŠOUPÁTKA (MEZI PŘÍRUBY ISO PN 10, v mm) :

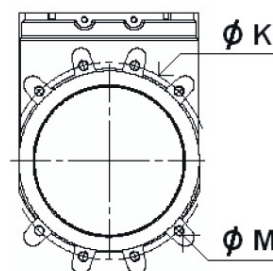
DN 50 – 65



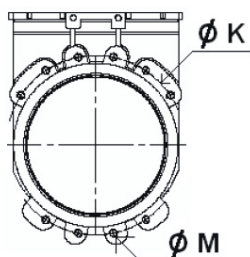
DN 80 – 200



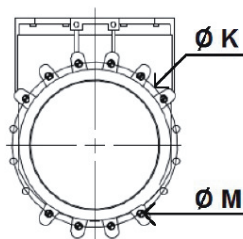
DN 250 - 300



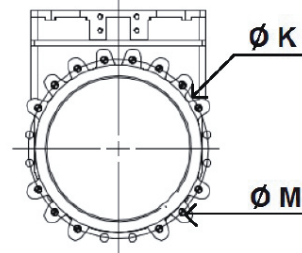
DN 350



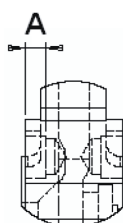
DN 400



DN 450-500

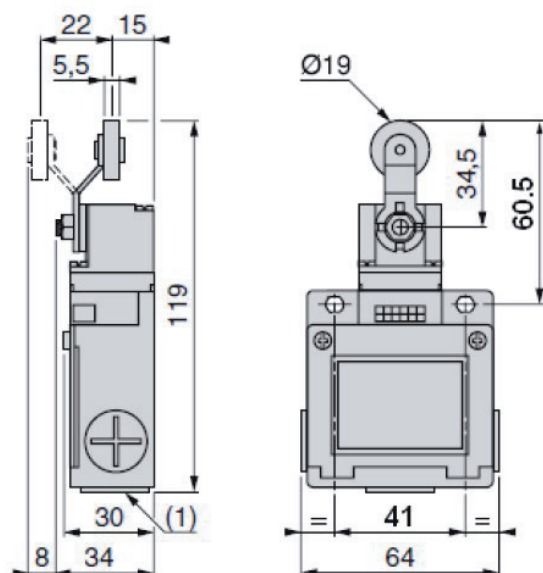


THREADED LENGTH FOR TOP BLIND HOLES / DÉLKA ZÁVITU SLEPÝCH HORNÍCH DĚR :

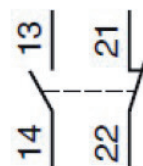


DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565	620
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24
Nb threaded hole / Počet závitových děr	4	4	4	4	4	4	4	8	8	10	10	14	14
A	8	8	9	9	9	10	10	12	12	20	20	24	24

SENSOR SIZE (in mm) AND SCHEMA / ROZMĚRY SENZORU (v mm) A SCHÉMA :



Bipolar sensor O + C
(XE2S P2151)



Dvoupólový senzor O + Z (XE2S P2151)

STANDARDS / NORMY :

- 3 Between flanges ISO PN 10 according to EN 1092-2 PN 10 / **Mezi příruba ISO PN 10 podle EN 1092-2 PN 10**

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI

GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

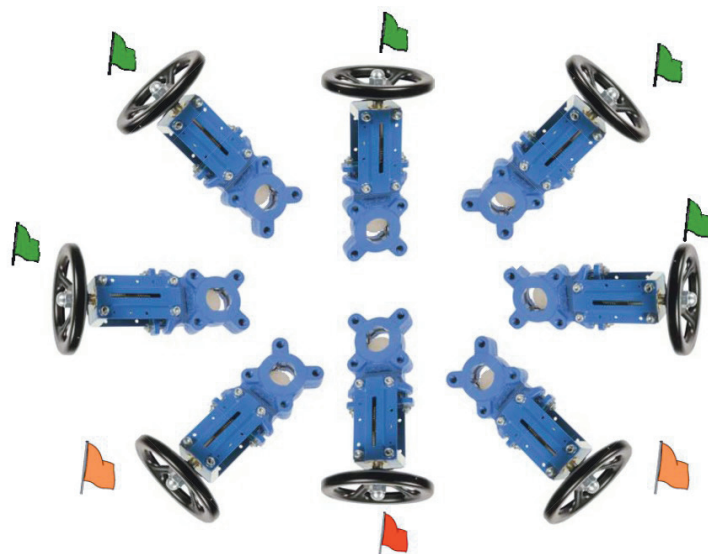
- 3 Ensure that the valves to be used are appropriate for the conditions of the installation (type of fluid, pressure and temperature). / **Zajistěte, aby armatury byly používány v souladu s podmínkami montáže a provozu (druh média, tlak a teplota).**
- 3 Be sure to have enough valves to be able to isolate 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.**
- 3 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.**
- 3 Installation of all circuits should ensure that their function can be automatically tested on a regular basis (at least two times a year). / **Montáž všech okruhů potrubí musí zajistit, že bude možné pravidelně zkoušet funkci armatur (alespoň dvakrát za rok).**

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI :

- 3 Before installing the 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 zaneść a zablokovat.**
- 3 Ensure that both connecting pipes either side of the 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).**
- 3 Make sure that the two sections of the pipe (upstream and downstream) match, the valve unit will not absorb any gaps. Any distortions in the pipes may affect the tightness of the connection, the working of the 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.**
- 3 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 valve. / **Pokud potrubí není podepřeno konečnými podpěrami, musí být podepřeno dočasně. To proto, aby se vyloučilo zbytečné zdeformování armatur.**
- 3 During installation operation, do not carry the valves by the handwheel. / **Během montáže nepřenášejte armatury za ruční kola.**

INSTALLATION INSTRUCTIONS (CONT.) / NÁVOD K MONTÁŽI (POKRAČOVÁNÍ)

- Valves can be installed in all positions but we recommend the above positions: / **Armatury lze montovat v každé poloze, ale doporučujeme následující polohy:**



	Correct Position	Správná poloha
	Tempo. Position	Dočasná poloha
	Bad Position	Špatná poloha

- If the valve is installed at the end of the pipe, it must be between 2 flanges. / **Má-li být šoupátko umístěno na**

konci potrubí, musí být mezi dvěma přírubami.

- The knife gate valves are unidirectional, respect the flow direction indicated on the body by the arrow. When using powders, inverse flow direction. / **Nožová šoupátka jsou jednosměrné armatury, je nutné dodržet směr proudění vyznačený na tělese šipkou. Při použití s prachy obraťte směr proudění.**
- Tighten the bolts in cross. For blind holes, use studs to have a good tightening and tighten them carefully so that they don't touch the gate. / **Šrouby utahujte do kříže. U slepých děr použijte pro dobré utažení závrtné šrouby a utahujte je opatrně, aby nedošlo k jejich styku s nožem.**
- During cleaning operation, the valves must be opened. / **Během čištění musejí být armatury otevřené.**
- Tests must be done with cleaned installation and pipe. / **Zkoušky musejí být prováděny s čistým zařízením a potrubím.**
- Tests must be done with partially opened valve. Test pressure must not exceed valve specification according to EN 12266-1. / **Zkoušky se provádějí při částečně otevřených armaturách. Zkušební tlak nesmí být větší než tlak uvedený v normě EN 12266-1.**
- Open carefully the valve. / **Šoupátko otevírejte opatrně.**
- Tighten the gland packing at the first start of the installation (with a moderate torque) so that there's no leakage and the handwheel is easy to operate. Make sure there's no contact between the gate and the gland. / **Při prvním uvádění zařízení do provozu utáhněte ucpávku (mírným momentem) tak, aby nedocházelo k úniku média a ruční kolo se snadno ovládalo. Zajistěte, aby mezi nožem a ucpávkou nebyl žádný kontakt.**
- Keep greased the stem. / **Vřeteno udržujte namazané.**
- It's recommended to operate the valve (open and close) 1 time per month. / **Doporučuje se přestavit armaturu (otevřít a zavřít) jednou za měsíc.**