

**KNIFE GATE VALVE PN 10
NOŽOVÉ ŠOUPÁTKO PN 10**



Size / **Světlost** :

Ends / **Konce** :

Min. Temperature / **Minimální teplota** :

Max. Temperature / **Maximální teplota** :

Max. Pressure / **Maximální tlak** :

Specifications / **Specifikace** :

Materials / **Materiály** :

DN 50 to DN 800 / **DN 50 až DN 800**

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

-10°C for NBR seat (-15°C for EPDM) /
-10°C pro sedlo z NBR (-15°C pro EPDM)

+90°C for NBR seat (+110°C for EPDM) /
+90°C pro sedlo z NBR (+110°C pro EPDM)

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

Rising rotating stem, non rising handwheel /

Stoupající točivé vřeteno, nestoupající ruční kolo

Unidirectional tightness / **Těsnost v jednom směru**

Weak head loss / **Malá tlaková ztráta**

Cast iron/ductile iron or stainless steel / **Šedá nebo tvárná
litina nebo nerezavějící ocel**

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Opened or closed valve / Šoupátko v otevřené nebo zavřené poloze
- Rising rotating stem, non rising handwheel / Stoupající točivé vřeteno, nestoupající ruční kolo
- Unidirectional tightness (Respect the flow direction indicated by the arrow) / Těsnost v jednom směru (je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou)
- Weak head loss / Malá tlaková ztráta
- Between flanges ISO PN 10 / Mezi příruby 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
- With lever or chain handwheel (option) / S pákou nebo řetězovým ručním kolem (volitelné vybavení)
- Possible with bipolar sensor O + C, voltage AC 15-240V 3A, IP66 type XCK M115C / Možnost dvoupólového senzoru O + Z, střídavé napětí 15-240 V, 3 A, IP66, typ XCK M115C
- Deflector (option) / Deflektor (volitelné vybavení)
- 50% epoxy 50% polyester painting blue colour RAL 5005 / 50 % epoxidový, 50 % polyesterový nátěr, barva modrá RAL 5005
- Other seats on request (FKM, PTFE, SILICONE ...) / Jiná sedla na přání (FKM, PTFE, SILIKON ...)

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 for cast iron body with NBR seat Ref. 170
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +90°C pro těleso z litiny se sedlem z NBR, ref.č. 170
- Min and max Temperature Ts : -15°C to +110°C for cast iron body with EPDM seat Ref. 171
Minimální a maximální teplota Ts : -15°C až +110°C pro těleso z litiny se sedlem z EPDM, ref.č. 171
- Min and max Temperature Ts : -15°C to +110°C for stainless steel body with EPDM seat Ref. 172
Minimální a maximální teplota Ts : -15°C až +110°C pro těleso z nerezavějící oceli se sedlem z EPDM, ref.č. 172
- Min and max Temperature Ts : -15°C to +110°C with WHITE EPDM seat (on request)
Minimální a maximální teplota Ts : -15°C až +110°C se sedlem z BÍLÉHO EPDM (na vyžádání)
- Min and max Temperature Ts : -10°C to +180°C with FKM seat (on request)
Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +180°C se sedlem z FKM (na vyžádání)
- Min and max Temperature Ts : 0°C to +180°C with PTFE seat (on request)
Minimální a maximální teplota Ts : 0°C až +180°C se sedlem z PTFE (na vyžádání)
- Min and max Temperature Ts : -20°C to +200°C with SILICONE seat (on request)
Minimální a maximální teplota Ts : -20°C až +200°C se sedlem ze SILIKONU (na vyžádání)
- When using powders, inverse flow direction / Při použití s prachy obraťte směr proudění

MAX. PRESSURE / MAXIMÁLNÍ TLAK :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700-800
PN (Bars) PN (bar)	10	10	10	10	10	10	10	8	6	4	4	3	3	3	2

MIN. AND MAX. SEAT TEMPERATURES WITH REFERENCES / MINIMÁLNÍ A MAXIMÁLNÍ TEPLoty SEDLA S REFERENČNÍMI ČÍSLY :

SEAT / SEDLO	TEMPER. / TEPLOTA	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300
NBR	-10°C ... +90°C	9801851	9801852	9801853	9801854	9801855	9801856	9801857	9801858	9801859
EPDM	-15°C ... +110°C	9801870	9801871	9801872	9801873	9801874	9801875	9801876	9801877	9801878
BÍLÝ EPDM	-15°C ... +110°C	9802170	9802171	9802172	9802173	9802174	9802175	9802176	9802177	9802178
FKM	-10°C ... +180°C	9801910	9801911	9801912	9801913	9801914	9801915	9801916	9801917	9801918
PTFE	0°C ... +180°C	9801890	9801891	9801892	9801893	9801894	9801895	9801896	9801897	9801898
SILIKON	-20°C ... +200°C	9801930	9801931	9801932	9801933	9801934	9801935	9801936	9801937	9801938

SEAT / SEDLO	TEMPER. / TEPLOTA	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600	DN 700
NBR	-10°C ... +90°C	9801860	9801861	9801862	9801863	9801864	9801865
EPDM	-15°C ... +110°C	9801879	9801880	9801881	9801882	9801883	9801884
BÍLÝ EPDM	-15°C ... +110°C	9802179	9802180	9802181	9802182	9802183	9802184
FKM	-10°C ... +180°C	9801919	9801920	-	-	-	-
PTFE	0°C ... +180°C	9801899	9801900	-	-	-	-
SILIKON	-20°C ... +200°C	9801939	9801940	-	-	-	-

RANGE AND ACCESSORIES / ROZSAHY A PŘÍSLUŠENSTVÍ :



- ♦ Between flanges ISO PN 10 cast iron body, SS 304 gate, NBR seat, with handwheel Ref. 170 from DN 50 to DN 800
Mezi přírubby ISO PN 10, těleso z litiny, nůž z SS 304, sedlo z NBR, s ruč.kolem, ref.č. 170, od DN 50 do DN 800
- ♦ Between flanges ISO PN 10 cast iron body, SS 304 gate, EPDM seat, with handwheel Ref. 171 from DN 50 to DN 800
Mezi přírubby ISO PN 10, těleso z litiny, nůž z SS 304, sedlo z EPDM, s ruč.kolem, ref.č. 171, od DN 50 do DN 800



- ♦ Between flanges ISO PN 10 CF8M body, SS 316 gate, EPDM seat, with handwheel Ref. 172 from DN 50 to DN 600
Mezi přírubby ISO PN 10, těleso z CF8M, nůž z SS 316, sedlo z EPDM, s ruč.kolem, ref.č. 172, od DN 50 do DN 600



- ♦ Between flanges ISO PN 10 cast iron body, SS 304 gate, NBR seat, with handwheel and sensor Ref. 170101 to 170801 from DN 100 to DN 800
Mezi přírubby ISO PN 10, těleso z litiny, nůž z SS 304, sedlo z NBR, s ruč.kolem a senzorem, ref.č. 170101 až 170801, od DN 100 do DN 800



- ♦ Bipolar sensors O + C kit Ref. 9801351 and 9801352 from DN 50 to DN 300
Sada dvoupólového senzoru O + Z, ref.č. 9801351 a 9801352, od DN 50 do DN 300



- ♦ Sensor (alone) Ref. 9801350 from DN 50 to DN 700
Senzor (samotný), ref.č. 9801350, od DN 50 do DN 700



- ♦ Chain handwheel Ref. 980179 from DN 50 to DN 600
Řetězové ruční kolo, ref.č. 980179, od DN 50 do DN 600



- ♦ Chain (per meter) Ref. 9801795
Řetěz (na metry), ref.č. 9801795

RANGE AND ACCESSORIES (CONT.) / ROZSAHY A PŘÍSLUŠENSTVÍ (POKRAČOVÁNÍ) :



- ♦ Lever Ref. 980178 from DN 50 to DN 300
Páka, ref.č. 980178, od DN 50 do DN 300



- ♦ SS ASTM A351 CF8M Deflector Ref. 9801800 to 9801813 from DN 50 to DN 600
Deflektor z ASTM A351 CF8M, ref.č. 9801800 až 9801813, od DN 50 do DN 600



- ♦ SS ASTM A351 CF8M Deflector kit (with flange gasket) Ref. 9801820 to 9801837 from DN 50 to DN 600
Sada deflektoru z ASTM A351 CF8M (s přírubovým těsněním), ref.č. 9801820 až 9801837, od DN 50 do DN 600



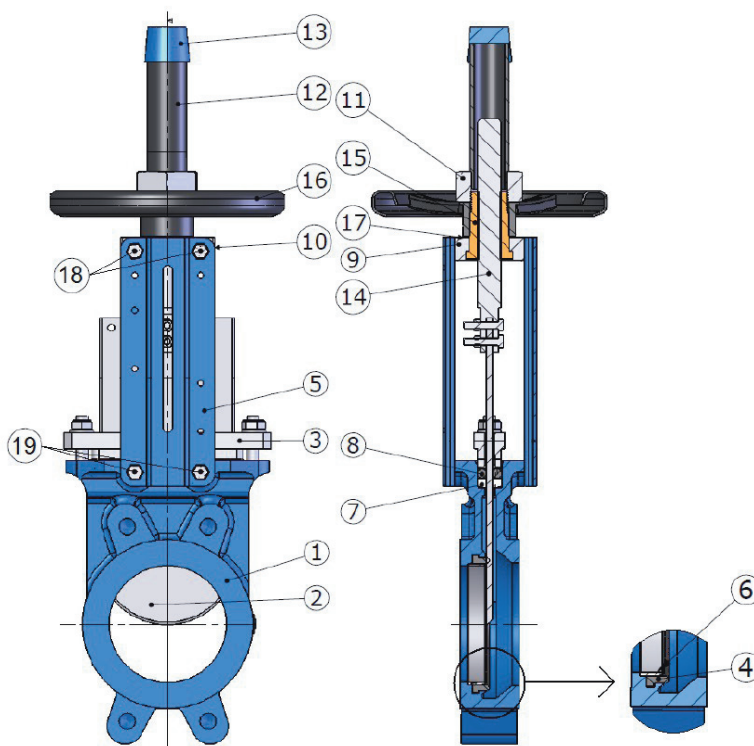
- ♦ Stainless steel support with bolting Ref. 9802221 to 9802231 from DN 50 to DN 400
Podpěra z nerezavějící oceli se spojovacími součástmi, ref.č. 9802221 až 9802231, od DN 50 do DN 400



- ♦ Square lever Ref. 9802201 to 9802213 from DN 50 to DN 500
Páka s čtyřhranem, ref.č. 9802201 až 9802213, od DN 50 do DN 500

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 E-mail : sferaco@sferaco.fr

MATERIALS WITH HANDWHEEL (REF. 170, 171 AND 172) / MATERIÁLY S RUČNÍM KOLEM (REF.Č. 170, 171 A 172) :



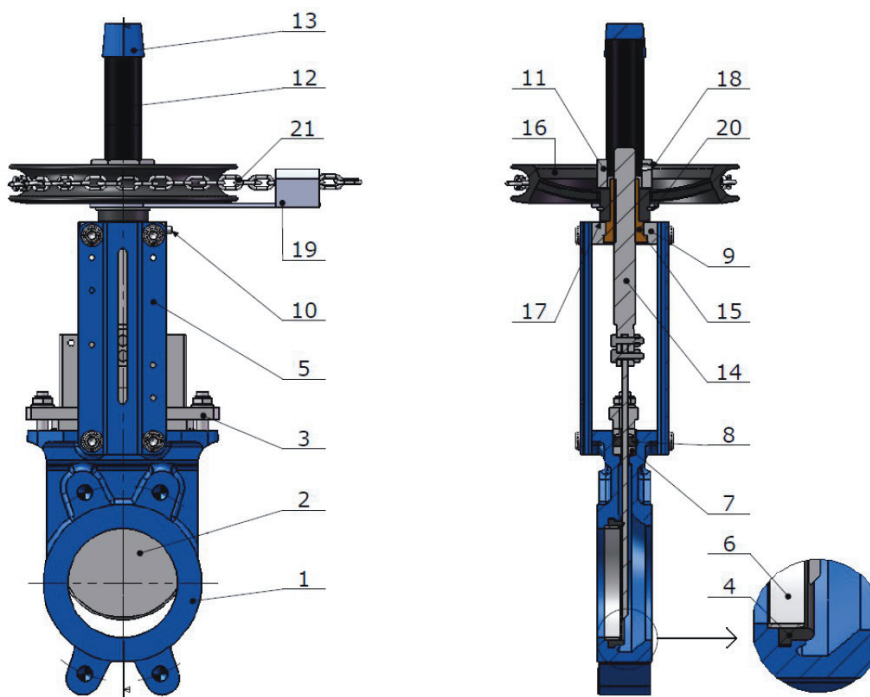
(*) : included in seat seal kit

(*) : obsaženo v sadě těsnění sedla

(+) : included in packing gland kit

(+) : obsaženo v sadě ucpávkového těsnění

Item/Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály 170	Materials / Materiály 171	Materials / Materiály 172
1	Body / Těleso	Cast iron - EN GJL-250/Ductile iron-EN GJS-400-15	Cast iron - EN GJL-250/Ductile iron-EN GJS-400-15	ASTM A351 CF8M
2	Gate / Nůž	SS 304	SS 304	SS 316
3	Packing gland / Víko ucpávky DN 50 – DN 200	Aluminium / Hliník	Aluminium / Hliník	ASTM A351 CF8M
3	Packing gland / Víko ucpávky DN 250 – DN 700	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15	ASTM A351 CF8M
4 (*)	Seat / Sedlo	NBR	EPDM	EPDM
5	Support / Podpěra	Painted steel / Natřená ocel	Painted steel / Natřená ocel	Painted steel / Natřená ocel
6 (*)	Retainer / Držák	SS 304	SS 304	SS 316
7 (+)	Packing (Tress) / Ucpávkové těsnění (pletené)	PTFE	PTFE	PTFE
8 (+)	Packing (O-ring) / Ucpávkové těsnění (O-kroužek)	NBR	EPDM	EPDM
9	Yoke / Tímen	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
10	Greaser / Maznice	Brass / Mosaz	Brass / Mosaz	Brass / Mosaz
11	Fixing screw / Upevňovací šroub	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
12	Hood / Kryt	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
13	Hood cover / Víko krytu	Plastic / Plast	Plastic / Plast	Plastic / Plast
14	Spindle / Vřeteno	SS 303	SS 303	SS 303
15	Stem nut / Matice vřetena	Bronze / Bronz	Bronze / Bronz	Bronze / Bronz

MATERIALS WITH CHAIN HANDWHEEL / MATERIÁLY S RUČNÍM ŘETĚZOVÝM KOLEM :


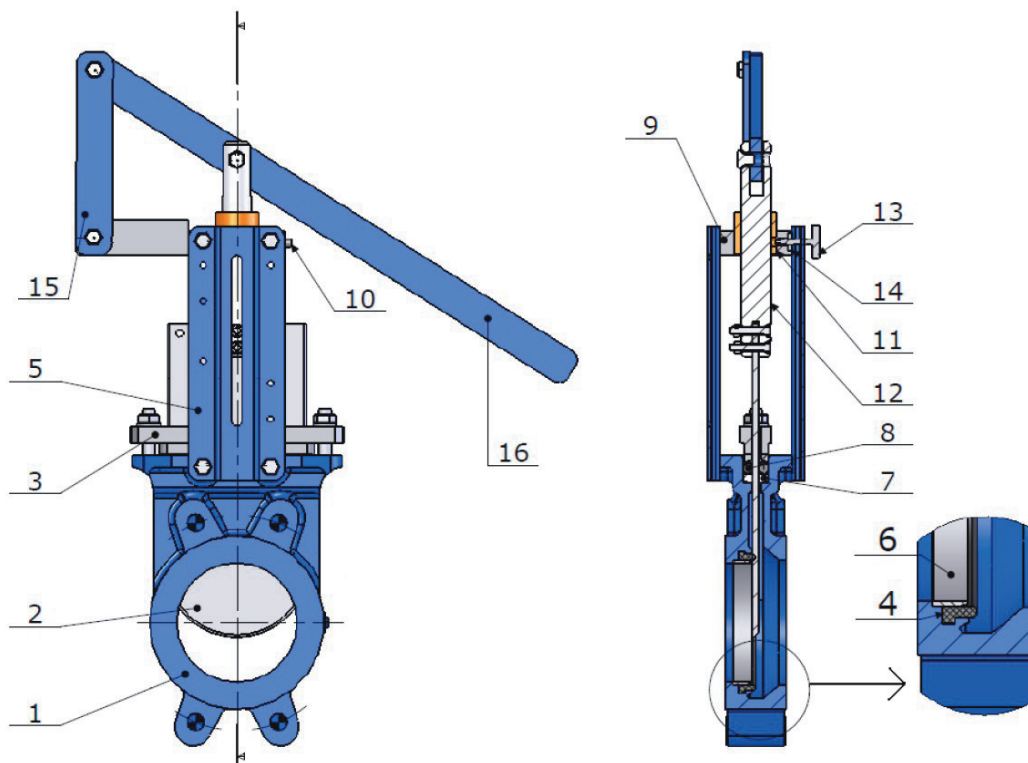
(*) : included in seat seal kit

(*) : obsaženo v sadě těsnění sedla

(+) : included in packing gland kit

(+) : obsaženo v sadě ucpávkového těsnění

Item/Poz.	Designation / Název	Materials Ref. 170+980179 Materiály ref.č. 170+980179	Materials Ref. 171+980179 Materiály ref.č. 171+980179	Materials Ref. 172+980179 Materiály ref.č. 172+980179
1	Body / Těleso	Cast iron - EN GJL-250/Ductile iron-EN GJS-400-15	Cast iron - EN GJL-250/Ductile iron-EN GJS-400-15	ASTM A351 CF8M
2	Gate / Nůž	SS 304	SS 304	SS 316
3	Packing gland / Víko ucpávky DN 50 – DN 200	Aluminium / Hliník	Aluminium / Hliník	ASTM A351 CF8M
3	Packing gland / Víko ucpávky DN 250 – DN 600	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15	ASTM A351 CF8M
4 (*)	Seat / Sedlo	NBR	EPDM	EPDM
5	Support / Podpěra	Painted steel / Natřená ocel	Painted steel / Natřená ocel	Painted steel / Natřená ocel
6 (*)	Retainer / Držák	SS 304	SS 304	SS 316
7 (+)	Packing (Tress) / Ucpávkové těsnění (pletené)	PTFE	PTFE	PTFE
8 (+)	Packing (O-ring) / Ucpávkové těsnění (O-kroužek)	NBR	EPDM	EPDM
9	Yoke / Třímen	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
10	Oil hole / Mazací otvor	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
11	Fixing screw / Upevňovací šroub	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
12	Hood / Kryt	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
13	Hood cover / Víko krytu	Plastic / Plast	Plastic / Plast	Plastic / Plast
14	Spindle / Vřeteno	SS 303	SS 303	SS 303
15	Stem nut / Matice vřetena	Bronze / Bronz	Bronze / Bronz	Bronze / Bronz
16	Handwheel / Ruční kolo	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
17	Washer / Podložka	Brass / Mosaz	Brass / Mosaz	Brass / Mosaz
18	Fixing screw / Upevňovací šroub	SS 304	SS 304	SS 304
19	Chain guide / Vedení řetězu	Cast iron / Litina	Cast iron / Litina	Cast iron / Litina
20	Washer / Podložka	Brass / Mosaz	Brass / Mosaz	Brass / Mosaz
21	Chain / Retěz	Steel or stainless steel / Ocel nebo nerezavějící ocel	Steel or stainless steel / Ocel nebo nerezavějící ocel	Steel or stainless steel / Ocel nebo nerezavějící ocel

MATERIALS WITH LEVER / MATERIÁLY S PÁKOU :


(*) : included in seat seal kit

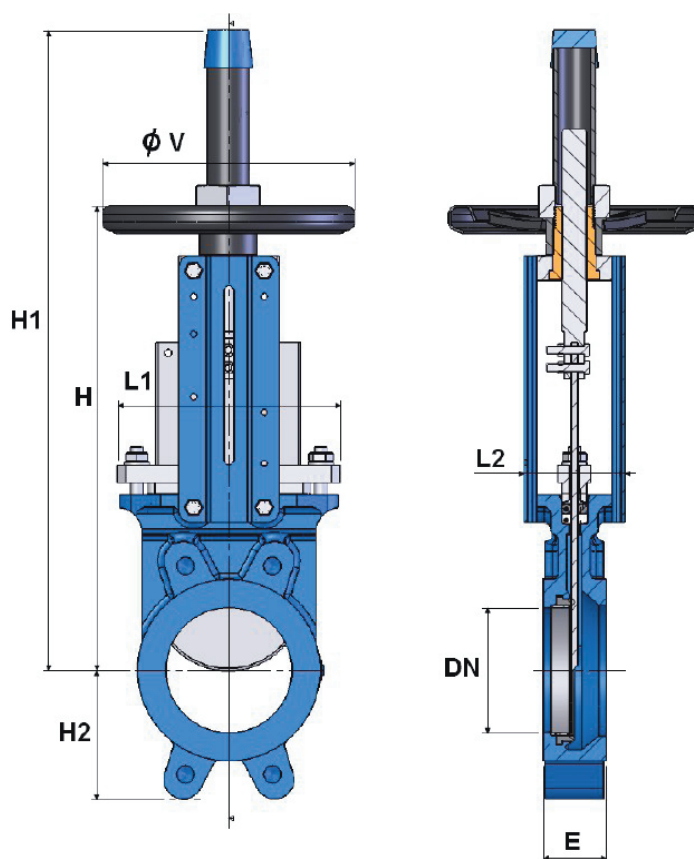
(*) : obsaženo v sadě těsnění sedla

(+) : included in packing gland kit

(+) : obsaženo v sadě ucpávkového těsnění

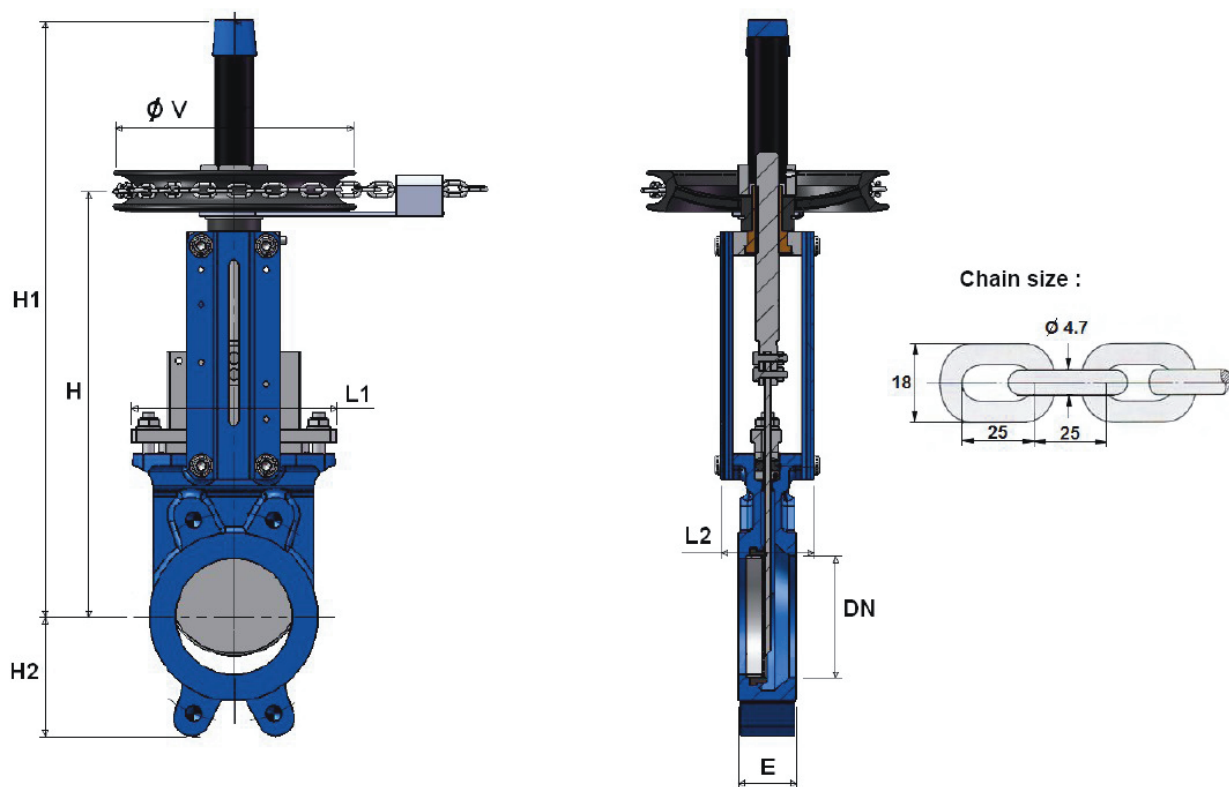
Item/Poz.	Designation / Název	Materials Ref. 170+980178 Materiály ref.č. 170+980178	Materials Ref. 171+980178 Materiály ref.č. 171+980178	Materials Ref. 172+980178 Materiály ref.č. 172+980178
1	Body / Těleso	Cast iron - EN GJL-250/Ductile iron-EN GJS-400-15	Cast iron - EN GJL-250/Ductile iron-EN GJS-400-15	ASTM A351 CF8M
2	Gate / Nůž	SS 304	SS 304	SS 316
3	Packing gland / Víko ucpávky DN 50 – DN 200	Aluminium / Hliník	Aluminium / Hliník	ASTM A351 CF8M
3	Packing gland / Víko ucpávky DN 250 – DN 300	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15	Ductile iron / Tvárná litina EN GJS-400-15	ASTM A351 CF8M
4 (*)	Seat / Sedlo	NBR	EPDM	EPDM
5	Support / Podpěra	Painted steel / Natřená ocel	Painted steel / Natřená ocel	Painted steel / Natřená ocel
6 (*)	Retainer / Držák	SS 304	SS 304	SS 316
7 (+)	Packing (Tress) / Ucpávkové těsnění (pletené)	PTFE	PTFE	PTFE
8 (+)	Packing (O-ring) / Ucpávkové těsnění (O-kroužek)	NBR	EPDM	EPDM
9	Yoke / Třímen	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
10	Oil hole / Mazací otvor	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
11	Stem nut / Matice vřetena	Bronze / Bronz	Bronze / Bronz	Bronze / Bronz
12	Spindle / Vřeteno	SS 303	SS 303	SS 303
13	Fixing screw / Upevňovací šroub	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
14	Wedge / Klín	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
15	Link / Táhl	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel
16	Lever / Páka	Steel / Ocel	Steel / Ocel	Steel / Ocel

SIZE WITH HANDWHEEL REF. 170-171-172 (in mm) / ROZMĚRY S RUČNÍM KOLEM, REF.Č. 170-171-172 (v mm) :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416	1611	1870
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046	2461	2820
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400	452	505
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714	830	970
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290	320	320
Ø V	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500	500	500	500	800	800
Weig. Ref. 170 and 171 (Kg) Hmotnost ref.č. 170 a 171 (kg)	6.53	7.1	8.53	9.8	12.7	16.16	26.8	43.5	57.5	108	132	170	210	298	446	524
Weig. Ref. 172 (Kg) Hmotnost ref.č. 172 (kg)	6.52	7.81	8.48	10.06	12.7	15.8	27.8	44.6	58.6	110	150	170	210	298	-	-

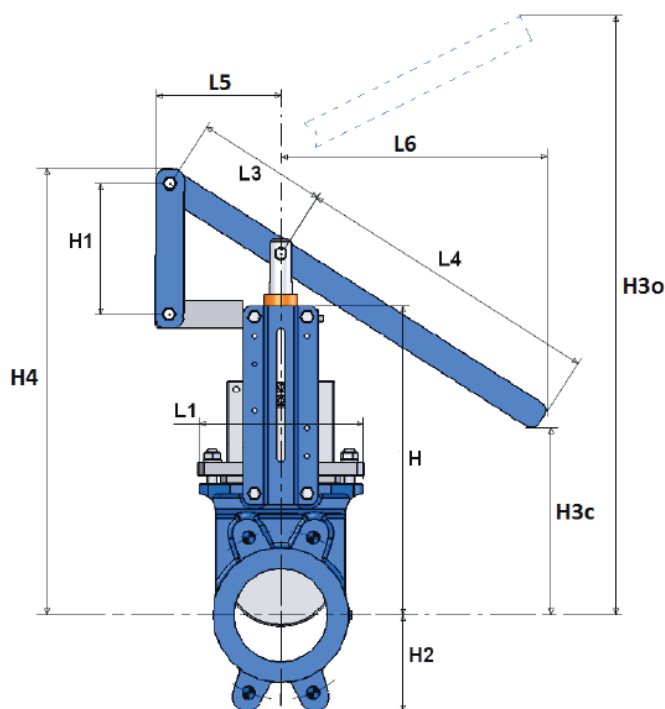
*SIZE WITH CHAIN HANDWHEEL REF. 170-171-172 + 980179 (in mm) /
ROZMĚRY S RUČNÍM ŘETĚZOVÝM KOLEM, REF.Č. 170-171-172 + 980179 (v mm) :*



Rozměry řetězu

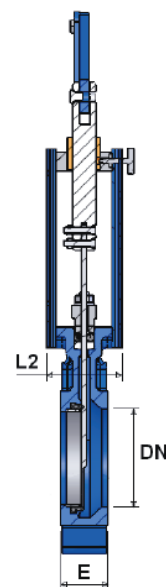
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290
Ø V	212	212	212	212	212	212	296	296	296	482	482	482	482	482
Weig. Ref. 170 and 171 + 980179 (Kg) Hmotnost ref.č. 170 a 171 + 980179 (kg)	11.4	12	13.4	14.7	17.6	21	34.3	51	65	122.5	146.5	184.5	224.5	312.5
Weig. Ref. 172 + 980179 (Kg) Hmotnost ref.č. 172 + 980179 (kg)	11.4	12.7	13.4	14.9	17.6	20.7	35.3	52.1	66.1	124.5	164.5	-	-	-

SIZE WITH LEVER REF. 170-171-172 + 980178 (in mm) / ROZMĚRY S PÁKOU, REF.Č. 170-171-172 + 980178 (v mm) :



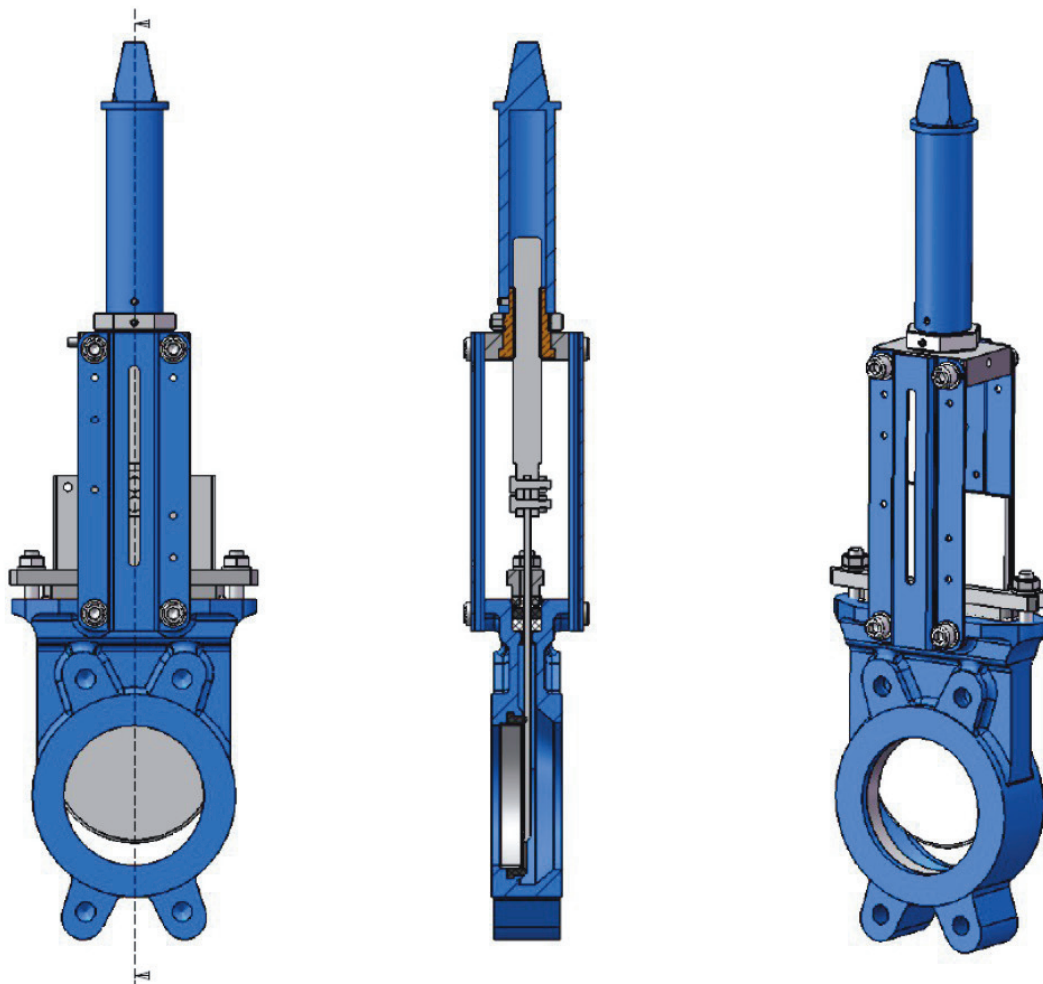
H3c: Výška zavřeného šoupátka
H3o: Výška otevřeného šoupátka

H3c : Height closed valve
H3o : Height opened valve



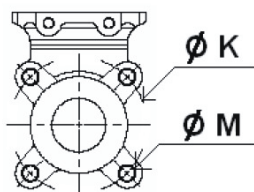
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70
H	240	265	290	335	373	424	533	625	732
H1	125	125	125	125	170	170	190	285	285
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234
H3c (closed) / H3c (zavřené)	248	263	277	329	301	262	526	338	248
H3o (opened) / H3o (otevřené)	452	526	592	704	858	911	1210	1318	1762
H4	343	370	389	436	511	563	676	868	986
L1	124	139	154	174	189	220	275	326	380
L2	83	83	83	83	93	93	108	108	108
L3	140	140	140	140	140	140	230	230	230
L4	340	340	340	340	440	440	640	640	680
L5	330	330	330	330	430	430	630	630	882
L6	156	156	156	156	156	156	247	247	249
Weig. Ref. 170, 171 or 172 + 980178 (Kg) Hmotnost ref.č. 170, 171 nebo 172 + 980178 (kg)	8.9	9.8	11	13.3	16	18.9	32.9	53.6	67.3

SQUARE LEVER REF. 170-171-172 + 98022 (in mm) / PÁKA S ČTYŘHRANEM, REF.Č. 170-171-172 + 98022 (v mm) :

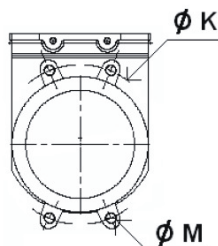


*SIZE FIXING VALVE THREADED HOLES (BETWEEN FLANGES ISO PN 10, in mm) /
ROZMĚRY ZÁVITOVÝCH DĚR ŠOUPÁTKA (MEZI PŘÍRUBY ISO PN 10, v mm) :*

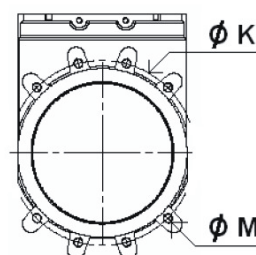
DN 50 – 65



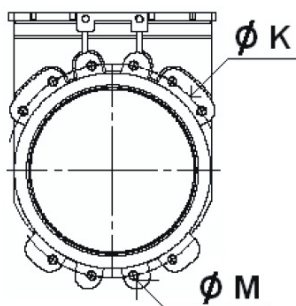
DN 80 – 200



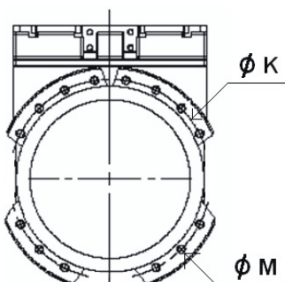
DN 250 - 300



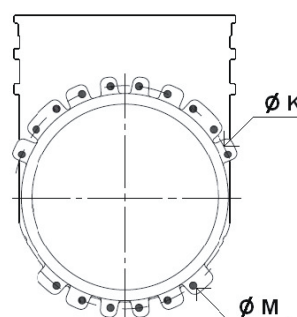
DN 350 – 400



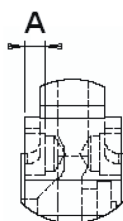
DN 450 – 600



DN 700-800

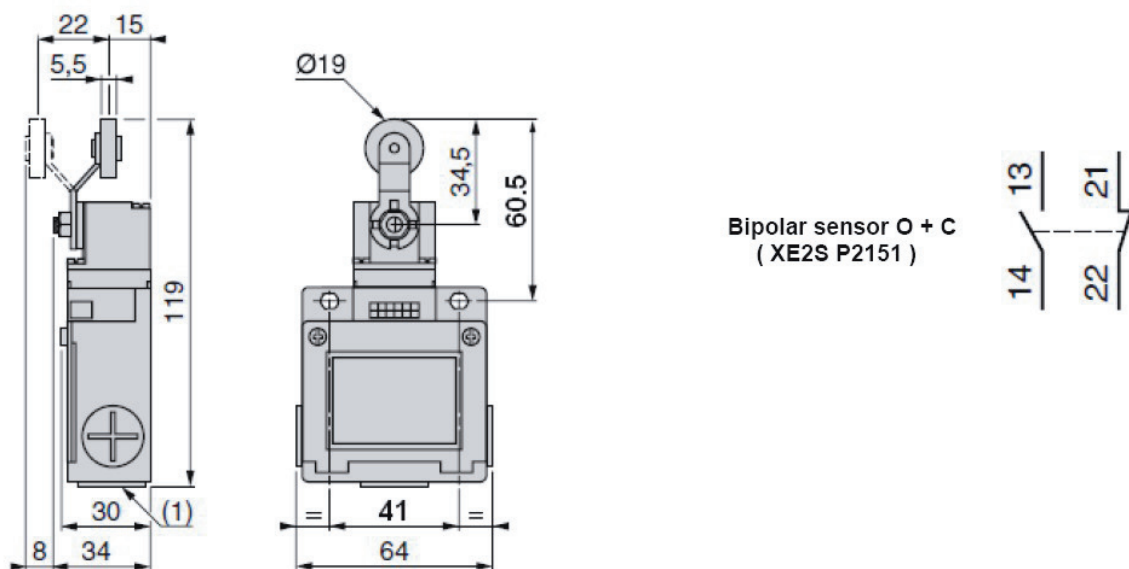


THREADED LENGTH FOR TOP BLIND HOLES / DÉLKA ZÁVITU SLEPÝCH HORNÍCH DĚR :



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
Ø K	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565	620	725	840	950
Ø M	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M27	M27	M30
Nb threaded hole / Počet závitových děr	4	4	4	4	4	4	4	8	8	10	10	14	14	14	16	18
A	8	8	10	10	10	12	12	15	15	19	20	24	24	22	22	20

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



Dvoupólový senzor O + Z (XE2S P2151)

STANDARDS / NORMY :

- ♦ Fabrication according to ISO 9001:2008 / **Výroba podle ISO 9001:2008**
- ♦ DIRECTIVE 97/23/CE : Risk category I, Module A / **Směrnice 97/23/ES : kategorie rizik I, modul A**
- ♦ Tests according to ISO 5208, Range A / **Zkoušky podle ISO 5208, stupeň A**
- ♦ Between flanges ISO PN 10 according to EN 1092-2 PN 10 / **Mezi přírubby ISO PN 10 podle EN 1092-2 PN 10**

INSTALLATION INSTRUCTIONS / NÁVOD K MONTÁŽI

GENERAL GUIDELINES / VŠEOBECNÉ ZÁSADY :

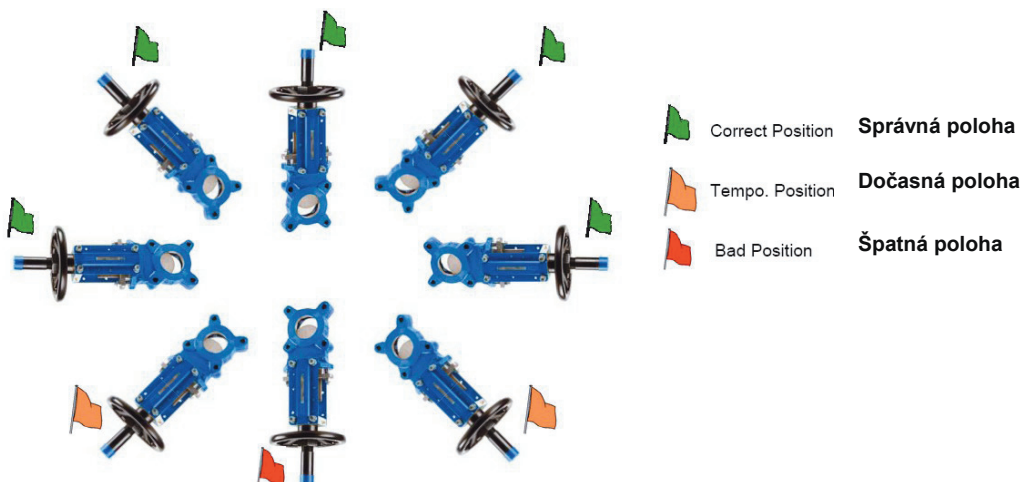
- ♦ Ensure that the valves to be used are appropriate for the conditions of the installation (type of fluid, pressure and temperature). / **Zajistěte, aby armatury byly používány v souladu s podmínkami montáže a provozu (druh média, tlak a teplota).**
- ♦ Be sure to have enough valves to be able to isolate 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 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 :

- ♦ 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.**
- ♦ 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).**
- ♦ 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.**
- ♦ 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.**
- ♦ 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:**



- 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.**
- Test must be done with partially opened valve. Test pressure must not exceed valve specification according to ISO 5208. / **Zkouška se provádí při částečně otevřené armatuře. Zkušební tlak nesmí být větší než tlak uvedený v normě ISO 5208.**
- 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.**