

Zawory zwrotne higieniczne VRN i VRH

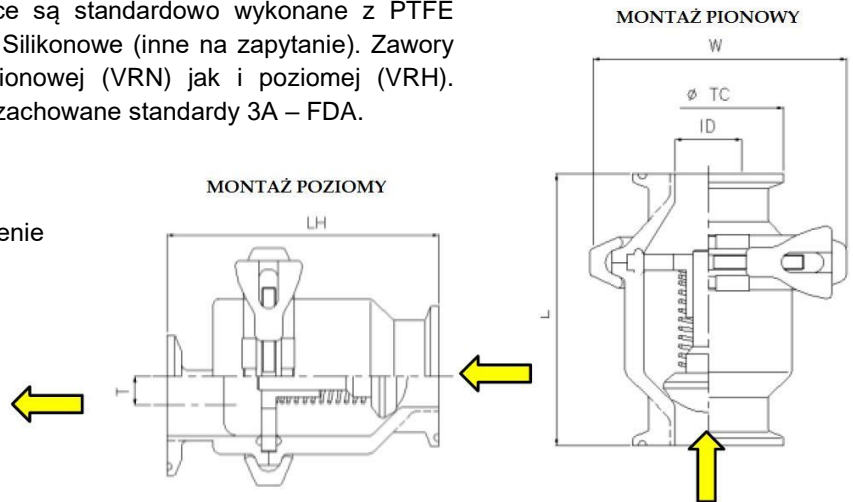
Zastosowanie:

Zawory zwrotne higieniczne VRN i VRH składają się z dwóch części – każda wykonana z pełnego pręta nierdzewnego AISI 316L, połączone ze sobą klamrą Clamp (co daje łatwy demontaż bez użycia narzędzi).

W zaworach ½” do 3” głowice uszczelniające są standardowo wykonane z PTFE (inne konfiguracje na zapytanie), a O-ringi są Silikonowe (inne na zapytanie). Zawory mogą być zarówno stosowane w pozycji pionowej (VRN) jak i poziomej (VRH). Są stosowane wszędzie tam gdzie muszą być zachowane standardy 3A – FDA.

Zalety:

- ▶ Mogą być sterylizowane w autoklawie
- ▶ Odporne na wysokie temperatury oraz ciśnienie
- ▶ Zgodne z wymaganiami FDA oraz 3A
- ▶ Pełna identyfikacja materiałów



KOD ZAWORU	CAL	DN	T	Ø TC	ID	L BW	L TC	LH	W
VRN(VRH)-050-..G..G-XT1-71A	½"	15	11,3	25	9,4	70	75	75	67
VRN(VRH)-075-..H..H-XT1-71A	¾"	20	8,1	25	15,7	70	75	75	67
VRN(VRH)-100-..J..J-XT1-71A	1"	25	10,5	50,4	22,1	85,5	85,5	95	82
VRN(VRH)-150-..M..M-XT1-71A	1 ½"	40	11,1	50,4	34,8	96,5	96,5	96,5	94
VRN(VRH)-200-..N..N-XT1-71A	2"	50	11,4	64	47,5	96,5	96,5	96,5	105
VRN(VRH)-250-..O..O-XT1-71A	2 ½"	65	18,0	77,5	60,2	105	105	105	134
VRN(VRH)-300-..P..P-XT1-71A	3"	80	-	91	72,9	111,5	111,5	-	134
VRN(VRH)-400-..R..R-XT1-71A	4"	100	-	119					Niedostępne

L całkowita długość; LBW całkowita długość Spaw-Spaw (kod B); LTC całkowita długość Clamp-Clamp (kod A)
 Specjalne wykonanie z wydłużonym króćcem do spawania orbitalnego na zapytanie

Warunki pracy:

- ▶ Ciśnienie otwarcia 0,03 bar (g)
- ▶ Max ciśnienie pracy 10 bar (g)
- ▶ Temperatura pracy 135 °C EPDM
200 °C VITON, Silikon

Materiały wykonania:

- ▶ W kontakcie z produktem AISI 316L
- ▶ Klamra Clamp AISI 304
- ▶ O-ringi Silikon (inne na zapytanie)
- ▶ Tłok z gniazdem ½ do 3" całość wykonana z jednej części z PTFE bez O-ringów



Wykończenie powierzchni:

Powierzchnia wzierników w miejscach kontaktu z produktem Ra < 0,5 mikrona lub lepsza.

Oznakowanie:

Każdy zawór zwrotny jest oznaczony logo producenta, znakiem CE (gdy konieczne), wskazaniem kierunku przepływu, materiałem wykonania oraz numerem wytopu dla pełnej identyfikacji.

Zawarte w dokumentacji informacje są aktualne na dzień tworzenia tej broszury. W celu sprawdzenia aktualnych danych skontaktuj się z naszym działem handlowym

AUSPOL ul. Rozwojowa 9, 33-100 Tarnów

tel. +48 14 621 43 34

armatura.procesowa@auspol.com.pl; www.auspol.com.pl

