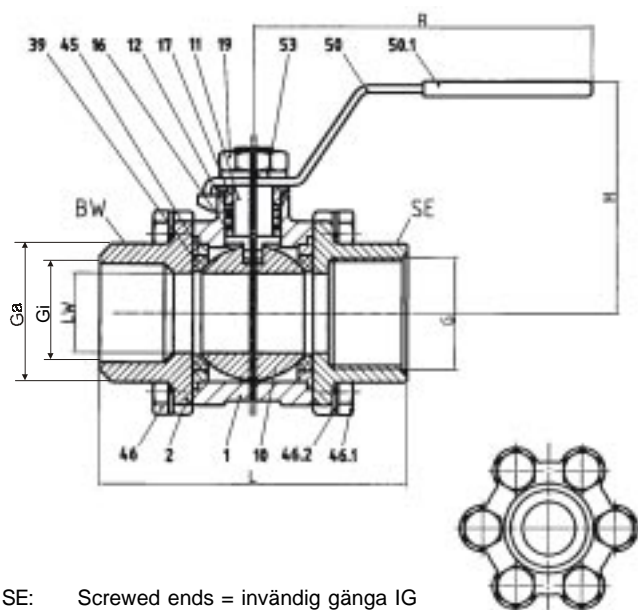


## Kulventil Typ KLA450-AR Tryckklass PN40-63 3-delad med fullt genomlopp PC-302-SE/BW



SE: Screwed ends = invändig gänga IG  
BW: Butt weld ends = svetsändar SV

1/4" - 2" med 4 skruvar  
2 1/2" - 4" med 6 skruvar

G	DN	Ga	Gi	LW	H	L	R	Kg
1/4"	8	17,9	13,5	10	50	55	100	0,3
3/8"	10	17,2	14,3	12,5	50	55	100	0,3
1/2"	15	20,9	18,1	15	53	65	100	0,4
3/4"	20	26,4	22,9	20	58	75	103	0,6
1"	25	32,9	29,3	25	70	85	158	1,0
1 1/4"	32	41,9	37,0	32	76	100	158	1,4
1 1/2"	40	48,2	43,7	38	88	110	183	2,2
2"	50	59,9	54,6	50	95	130	183	3,5
2 1/2"	65			65	135	160	243	7,5
3"	80			80	145	185	243	11,6
4"	100			100	165	220	328	20

### Beskrivning / tekniska data

#### Material

Hus Rostfritt syrafast stål 1.4408 (CF8M)  
Kula Rostfritt syrafast stål 1.4408 (CF8M)  
Tätningar: PTFE +25%GI. förstärkning (mot kulan)  
PTFE (mot spindeln)

#### Anslutning

IG: Invändig gänga DN8-DN100  
SV: Korta svetsändar DN8-100

#### Manöverdon

Handspak som standard. Om pneumatiska eller elektriska manöverdon önskas rekommenderar vi KLA-kulventil med ISO-montagefläns för enkelt manöverdon montage.

#### Tryck / Temperatur

Temperaturområde -10 till +180°C

#### Applikation

Vätskor och gaser som ej angriper ingående material

#### Detaljbeskrivning, materialbeteckning

Pos	Benämning	Material
1	Hus	1.4408 (CF8M) (AISI316)
2	Hus, ändstycke	1.4408 (CF8M) (AISI316)
10	Kula	1.4408 (CF8M) (AISI316)
11	Spindel	1.4401 (SUS304)
12	Tätning	PTFE
16	Glidring	PTFE
17	Glandförskruvn.	1.4301 (SUS304)
19	Mutter	1.4301 (SUS304)
39	Kultätning	PTFE +25% GI.
45	Tätning	PTFE
46	Skruv	1.4301 (SUS304)
46.1	Mutter	1.4301 (SUS304)
46.2	Bricka	1.4301 (SUS304)
50	Handspak	1.4301 (SUS304)
50.1	Spaköverdrag	PVC
53	Bricka	1.4301 (SUS304)

#### Installation

Kan monteras både horisontellt och vertikalt. Flöde kan ske i båda flödesriktningarna. I drift skall ventilen vara i antingen helt öppet eller helt stängt läge, alla andra lägen innebär risk för skador på tätningsytor. Ventilen är normalt sett underhållsfri men bör dock för bästa funktion manövreras minst några gånger per år. En ventil med långa svetsändar måste vara öppen under insvetsning. En ventil med korta svetsändar skall innan insvetsning mittleden på ventilluset lossas från ändstyckena för att skydda tätningsytor mot höga temperaturer.