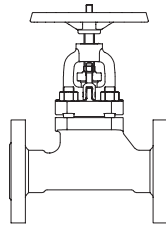


Absperrventil mit Stopfbuchsabdichtung metallisch dichtend

ARI-STOBU® -
Durchgang mit Flanschen

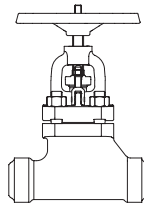


Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 006

Seite 2

ARI-STOBU® -
Durchgang mit Schweißenden



Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 005

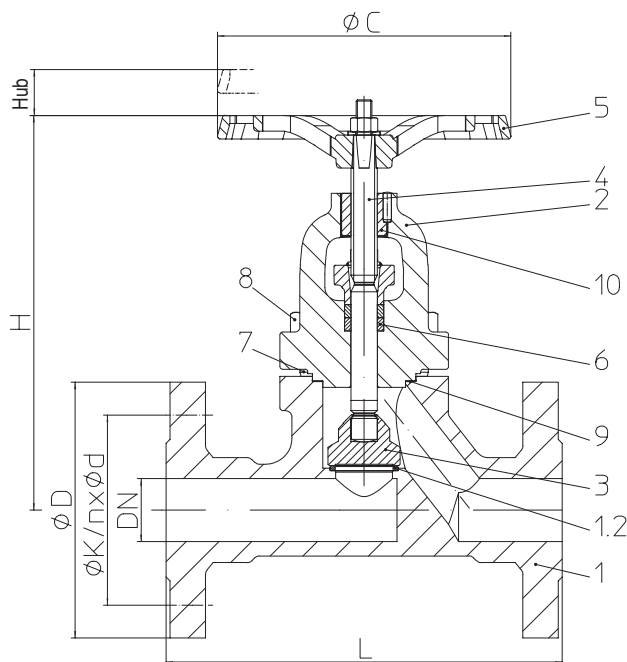
Seite 3



Fig. 005

Merkmale:

- Bewährte Technik
- Kegel gehärtet/stellitiert
- Sitzring stellitiert
- Spindel mit gerolltem Gewinde
- Schaft prägepoliert
- Hochwertige Stopfbuchspackung
- Bügelnuss mit Gewindebuchse
- Klappschrauben
- Standardmäßig mit Rückdichtung
- Deckeldichtung innen und außen gekammert

Absperrventil in Durchgangsform mit Flanschen und Stopfbuchsabdichtung (Schmiedestahl, warmfester Stahl)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
48.006....40	PN63-160	1.0460	10-40
46.006....40	PN63	1.0460	50
48.006....40	PN100-160	1.0460	50
88.006....81	PN63-160	1.7335	10-40
86.006....81	PN63	1.7335	50
88.006....81	PN100-160	1.7335	50

Auszug möglicher Einsatzgebiete

Industrie, Dampfkesselbau, Anlagen- und Rohrleitungsbau, chemische Industrie, Kraftwerkstechnik wie z.B. GuD, HKW, Müllverbrennung, Biomasse, etc.
(weitere Einsatzgebiete auf Anfrage)

Auszug möglicher Durchflussmedien

Dämpfe, Gase, Flüssigkeiten, etc.
(weitere Durchflussmedien auf Anfrage)

Teieliste

Pos.	Bezeichnung	Fig. 46./48.006....40	Fig. 86./88.006....81
1	Gehäuse	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
1.2	Sitzring	Stellit	
2	Bügeldeckel	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
3	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit
4	Spindel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (prägepoliert)	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT (prägepoliert)
5	Handrad	EN-GJS-400-15, EN-JS1030 (FE 13 Epoxid-Beschichtung)	
6	Packungsring	Reingraphit	
7	Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709	
8	Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709	
9	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)	
10	Gewindebuchse	11SMn30+C, 1.0715+C (nitriert)	

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen können auf Wunsch unter Telefon +49 (0)5207 / 994-0 oder Telefax +49 (0)5207 / 994-297 angefordert werden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

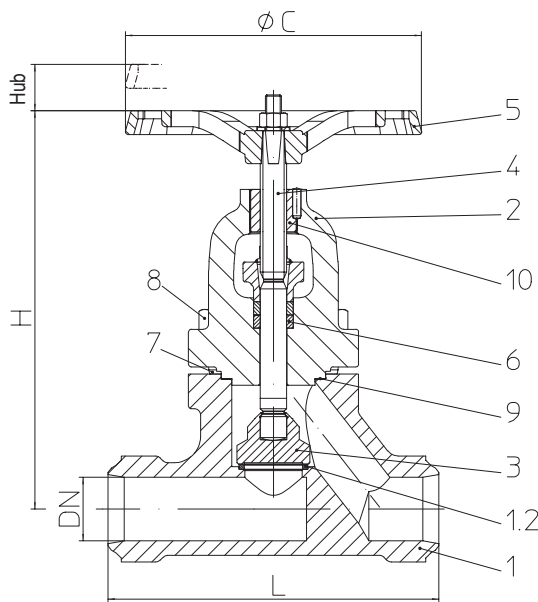
Abmessungen

	DN	10	15	20	25	32	40	50
L	(mm)	210	210	230	230	260	260	300
H	(mm)	228	228	228	228	292	292	300
ØC	(mm)	180	180	180	180	225	225	225
Hub	(mm)	11	11	11	11	17	17	21
Kvs-Wert	(m³/h)	2,7	4,2	6,4	8,6	21,8	24,2	33
Zeta-Wert	--	2,19	4,58	6,24	8,43	3,52	6,98	9,16
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173								Standard-Flanschmaße siehe Seite 6

Baulänge FTF Grundreihe 2 nach DIN EN 558

Gewichte

Figur-Nr.	DN	10	15	20	25	32	40	50
46.006 / 86.006	(kg)	--	--	--	--	--	--	26
48.006 / 88.006	(kg)	8,7	8,9	10,5	11,5	19	21	27

Absperrventil in Durchgangsform mit Schweißenden und Stopfbuchsabdichtung (Schmiedestahl, warmfester Stahl)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
48.005...40	PN160	1.0460	10-50
88.005...80	PN160	1.5415	10-50
88.005...81	PN160	1.7335	10-50

Schweißenden nach DIN EN 12627 (siehe Seite 4)
Auszug möglicher Einsatzgebiete

Industrie, Dampfkesselbau, Anlagen- und Rohrleitungsbau, chemische Industrie, Kraftwerkstechnik wie z.B. GuD, HKW, Müllverbrennung, Biomasse, etc. (weitere Einsatzgebiete auf Anfrage)

Auszug möglicher Durchflussmedien

Dämpfe, Gase, Flüssigkeiten, etc. (weitere Durchflussmedien auf Anfrage)

Teilleiste

Pos.	Bezeichnung	Fig. 48.005...40	Fig. 88.005...80	Fig. 88.005...81
1	Gehäuse	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	13CrMo4-5, 1.7335
1.2	Sitzring	Stellit		
2	Bügeldeckel	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	13CrMo4-5, 1.7335
3	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellite	
4	Spindel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (prägepoliert)	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT (prägepoliert)	
5	Handrad	EN-GJS-400-15, EN-JS1030 (FE 13 Epoxid-Beschichtung)		
6	Packungsring	Reingraphit		
7	Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709		
8	Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709		
9	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)		
10	Gewindebuche	11SMn30+C, 1.0715+C (nitriert)		

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen können auf Wunsch unter Telefon +49 (0)5207 / 994-0 oder Telefax +49 (0)5207 / 994-297 angefordert werden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Abmessungen

	DN	10	15	20	25	32	40	50
L	(mm)	150	150	150	160	180	210	250
H	(mm)	228	228	228	228	292	292	300
ØC	(mm)	180	180	180	180	225	225	225
Hub	(mm)	11	11	11	11	17	17	21
Kvs-Wert	(m³/h)	2,7	4,2	6,4	8,6	21,8	24,2	33
Zeta-Wert	--	2,19	4,58	6,24	8,43	3,52	6,89	9,16

Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173

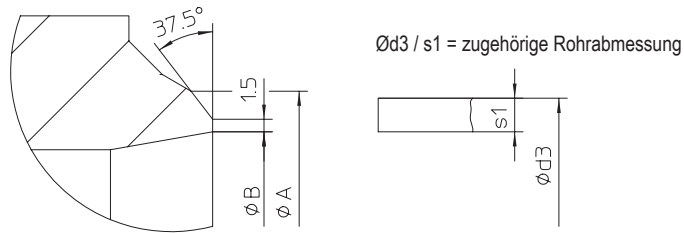
Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982

Gewichte

Figur-Nr.	DN	10	15	20	25	32	40	50
48.005 / 88.005	(kg)	6,5	6,5	6,5	6,6	13,2	13,2	16,2

L = Baulänge

Kantenversatz nach DIN EN 25817


Schweißenden nach DIN EN 12627

	DN	10	15	20	25	32	40	50
$\varnothing A$	(mm)	18	22	28	35	44	50	62
$\varnothing B$	(mm)	13,2	17,3	22,3	27,3	35,2	41,1	52,3
$\varnothing d_3$	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3
s_1	(mm)	2	2	2,3	3,2	3,6	3,6	4

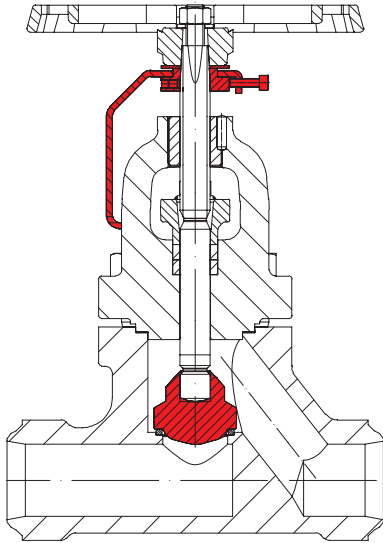
Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982.

Die für unsere Einschweißarmaturen verwendeten Werkstoffe sind:

P250GH, 1.0460 nach DIN EN 10222-2

16Mo3, 1.5415 nach DIN EN 10028

13CrMo4-5, 1.7335 nach DIN EN 10028



Regulierkegel mit Anzeigevorrichtung und Feststellvorrichtung
(max. zul. ΔP siehe Anhang: Durchflusskennlinien)

Elektrischer oder pneumatischer Antrieb auf Anfrage

Standard-Flanschmaße

Flansche nach DIN 2501, Dichtleiste nach DIN 2526 Form E (Flanschbohrungen/-dickentoleranzen nach DIN 2546/2547/2548)

DN		(mm)	10	15	20	25	32	40	50
PN63	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	180
PN63	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	135
PN63	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x18	4x18	4x22	4x22	4x22
PN100	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	195
PN100	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	145
PN100	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x18	4x18	4x22	4x22	4x26
PN160	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	195
PN160	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	145
PN160	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4 x 18	4x18	4 x 22	4x22	4x26

Druck-Temperatur-Zuordnung nach ARI-Werknorm

Werkstoff			-10°C bis 50°C	120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0460	PN 63	(bar)	63	63	58	50	45	40	36	32	24
1.0460	PN 100	(bar)	100	100	90	80	70	60	56	50	38
1.0460	PN 160	(bar)	160	160	145	130	112	96	90	80	60

Druck-Temperatur-Zuordnung nach ARI-Werknorm

Werkstoff			-10°C bis 250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C	520°C	530°C	540°C	550°C
1.5415	PN 63	(bar)	63	56	50	47	45	29	16	14	--	--
1.5415	PN 100	(bar)	100	87	78	74	70	45	27	22	--	--
1.5415	PN 160	(bar)	160	139	125	118	112	72	43	35	--	--
1.7335	PN 63	(bar)	63	63	61	58	56	47	32	25	20	15
1.7335	PN 100	(bar)	100	100	95	91	87	74	49	38	31	24
1.7335	PN 160	(bar)	160	160	153	146	139	118	79	62	46	35

Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.

Bei Bestellung bitte angeben:

- Figur-Nummer
- Nenndruck
- Nennweite
- Evtl. Sonderausführungen / Zubehör

Beispiel:

Figur 46.006; Nenndruck PN63; Nennweite DN50; mit Regulierkegel mit Anzeigevorrichtung und Feststellvorrichtung.

 Maße in mm
 Gewichte in kg
 1 bar \triangleq 10⁵ Pa \triangleq 0,1 MPa
 Kvs in m³/h

Technik mit Zukunft.
 DEUTSCHE QUALITÄTSARMATUREN

 ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33756 Schloß Holte-Stukenbrock,
 Tel. +49 (0)5207 / 994-0, Telefax +49 (0)5207 / 994-297 oder 298 Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com