KLAPKA ZPĚTNÁ MEZIPŘÍRUBOVÁ
DVOUKŘÍDLÁ S PRUŽINOU
Teplota max. -20°C/200°C

TYP L10 177
PN10/16
DN50-600

Size / Světlost :	DN 50 to 600 / DN 50 až 600
Ends / Konce :	Between flanges ISO PN 10/16 or ISO PN 25 / Mezi příruby ISO PN 10/16 nebo ISO PN 25
Min. Temperature / Minimální teplota :	-20°C
Max. Temperature / Maximální teplota :	+90°C for NBR, 110°C for EPDM, 200°C for FKM / +90°C pro NBR, 110°C pro EPDM, 200°C pro FKM
Max. Pressure / Maximální tlak :	10 to 16 Bars (according to DN) / 10 až 16 bar (podle DN)
Specifications / Specifikace :	Vulcanized gasket / Navulkanizované těsnění Horizontal or vertical position / Vodorovná nebo svislá poloha Between flanges / Mezi příruby
Materials / Materiály :	Cast iron or stainless steel body / Těleso z litiny nebo nerezavějící oceli

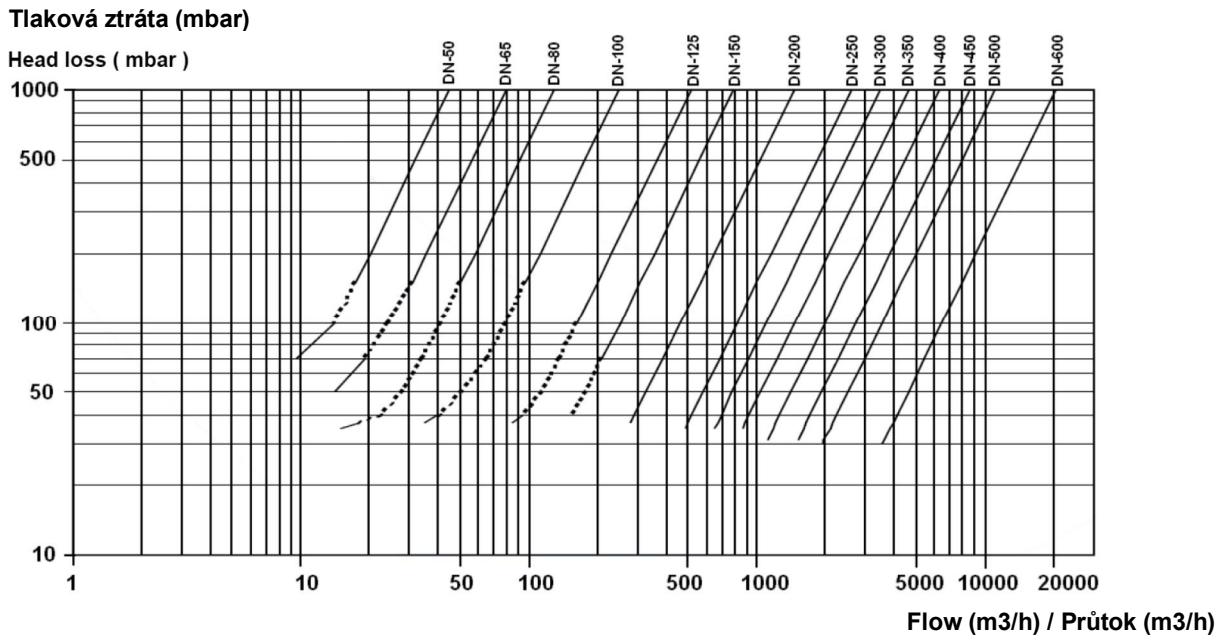
SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Vulcanized gasket / Navulkanizované těsnění
- Hoisting eye from DN 200 to 600 / Zvedací oko od DN 200 do 600
- Short length / Krátká délka
- Anti-corrosion stainless steel spring / Pružina z nerezavějící oceli
- PTFE bushing / Pouzdro z PTFE
- Weak head loss / Malá tlaková ztráta
- Vertical position with ascendant fluid or horizontal position (respect the flow direction indicated by the arrow)
  Svislá poloha s médiem proudícím nahoru nebo vodorovná poloha (je nutné dodržet směr proudění vyznačený šipkou)
- Between flanges ISO PN 10/16 or ISO PN 25 / Mezi příruby ISO PN 10/16 nebo ISO PN 25
- Anti-corrosion epoxy painting RAL003 50-100 microns thickness for body of 370 and 371 types /
  Antikorozní epoxidový nátěr RAL 003, tloušťka 50-100 mikronů pro tělesa typů 370 a 371

USE / POUŽITÍ :

- For all common fluids / Pro všechna běžná média
- Min and max Temperature Ts : - 10°C to + 90°C (110°C temporarily) for cast iron body with NBR gasket type **Ref.370**
  Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +90°C (přechodně 110°C) pro tělesa z litiny s těsněním z NBR, **ref.č. 370**
- Min and max Temperature Ts : - 10°C to + 110°C for cast iron body with EPDM gasket type **Ref.371**
  Minimální a maximální teplota Ts : -10°C až +110°C pro tělesa z litiny s těsněním z EPDM, **ref.č. 371**
- Min and max Temperature Ts : - 20°C to + 200°C for stainless steel body with FKM gasket type **Ref.372**
  Minimální a maximální teplota Ts : -20°C až +200°C pro tělesa z nerezavějící oceli s těsněním z FKM, **ref.č. 372**
- Max Pressure PN : 16 bars up to DN 300 included and 10 bars over / Maximální tlak PN : 16 bar do DN 300 včetně a 10 bar nad DN 300
- **Do not use with pulsatory speed / Nepoužívat pro pulsující rychlost**

HEAD LOSS GRAPH / GRAF TLAKOVÉ ZTRÁTY :



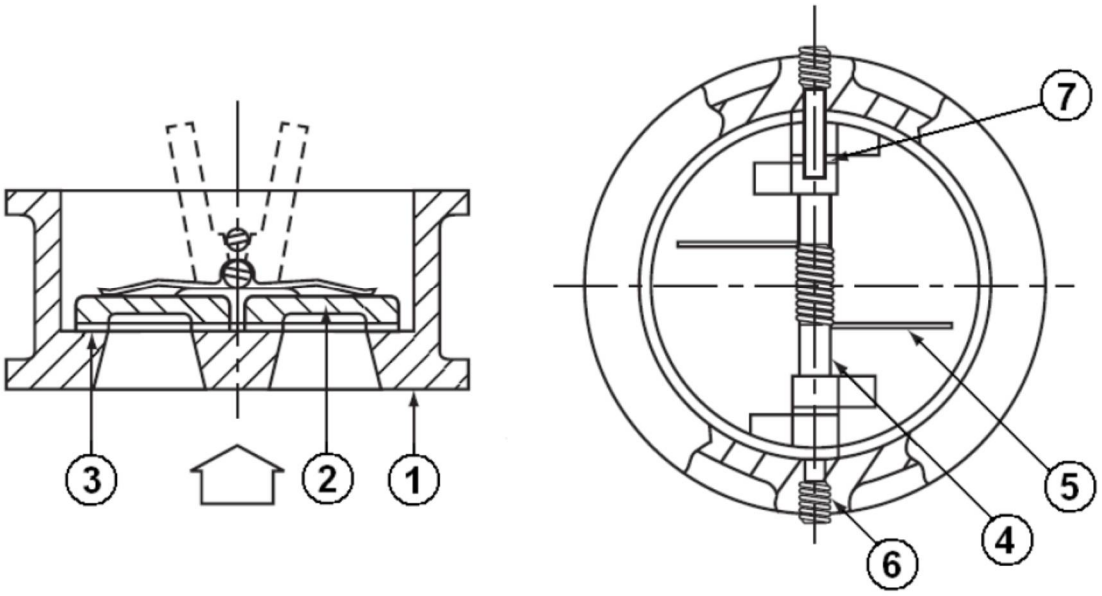
OPENING PRESSURE (in mbar) / OTEVÍRACÍ TLAK (v mbar) :

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Vodorovná poloha	230	94	190	280	160	79	41	38	31
Svislá poloha, médium proudící nahoru	260	114	230	320	180	95	57	58	56

RANGE / ROZSAHY :

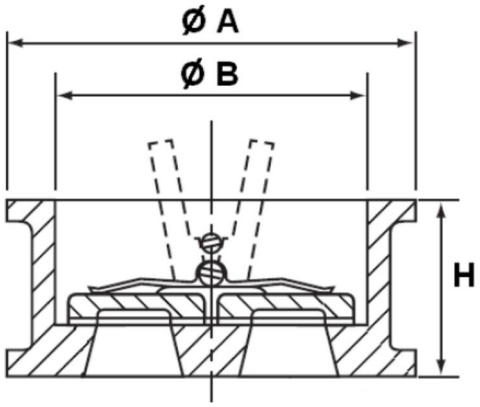
- Cast iron body with cast iron disc between flanges ISO PN 10/16 **Ref. 370** DN 50 to DN 600
  Těleso z litiny s talířem z litiny, mezi příruby ISO PN 10/16, **ref.č. 370,** DN 50 až DN 600
- Cast iron body with stainless steel disc between flanges ISO PN 10/16 **Ref. 371** DN 50 to DN 300
  Těleso z litiny s talířem z nerezavějící oceli, mezi příruby ISO PN 10/16, **ref.č. 371,** DN 50 až DN 300
- Stainless steel body and disc between flanges ISO PN 25 DN 50 to 200 and PN 10/16 from DN 250 to DN 600 **Ref. 372** DN 50 to 600
  Těleso a talíř z nerezavějící oceli, mezi příruby ISO PN 25 DN 50 až 200 a PN 10/16 DN 250 až DN 600, **ref.č. 372,** DN 50 až DN 600

MATERIALS / MATERIÁLY :



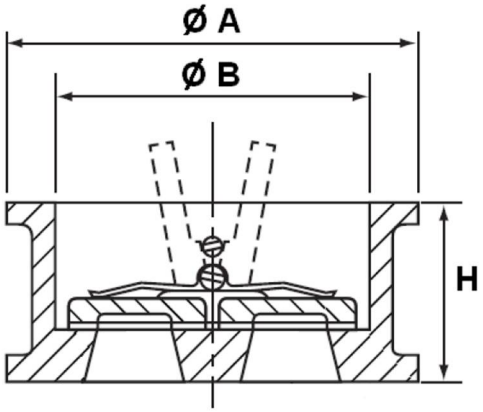
Item/Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály 370	Materials / Materiály 371	Materials / Materiály 372
1	Body / Těleso	Cast iron / Litina EN GJL-250	Cast iron / Litina EN GJL-250	ASTM A351 CF8M
2	Disc / Talíř	Nickeled cast iron EN-GJS 400-15 Poniklovaná litina EN-GJS 400-15	ASTM A351 CF8M	ASTM A351 CF8M
3	Seat / Sedlo	NBR	EPDM	FKM
4	Shaft / Hřídel	SS 304	SS 304	SS 316
5	Spring / Pružina	SS 316	SS 316	SS 316
6	Nut / Matice	SS 304	SS 304	SS 316
7	Disc bearing / Ložisko talíře	PTFE	PTFE	PTFE

SIZE REF. 370/371 (in mm) / ROZMĚRY REF.Č. 370/371 (v mm) :



Ref.	DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
370 / 371	H	54	54	57	64	70	76	95	108	144	184	191	203	213	222
	Ø B	70	83	90	115	142	169	219	273	324	356	406	467	514	616
	Ø A	109	129	144	164	194	220	275	330	380	440	491	541	596	698
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	1.62	2.3	3.14	4.5	6.7	9.05	16	26.9	38.9	80	106	128	158	225

SIZE REF. 372 (in mm) / ROZMĚRY REF.Č. 372 (v mm) :



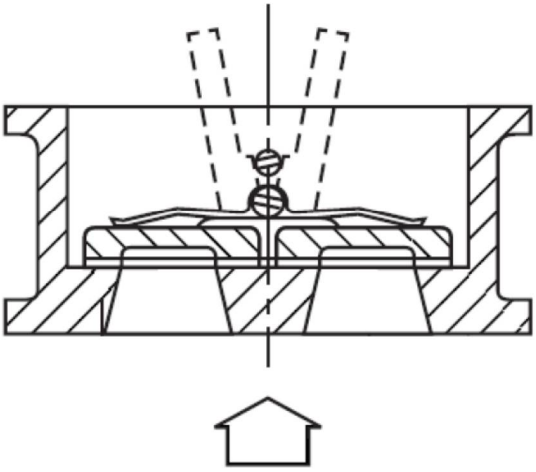
Ref.	DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
372	H	54	54	57	64	70	76	95	108	144	184	191	203	213	222
	Ø B	70	83	90	115	142	169	219	273	324	356	406	467	514	616
	Ø A	109	129	144	170	196	226	285	330	380	440	491	541	596	698
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	1.84	2.4	3.35	5.05	6.68	9.6	18.07	26.9	38.9	80	106	128	158	225

STANDARDS / NORMY :

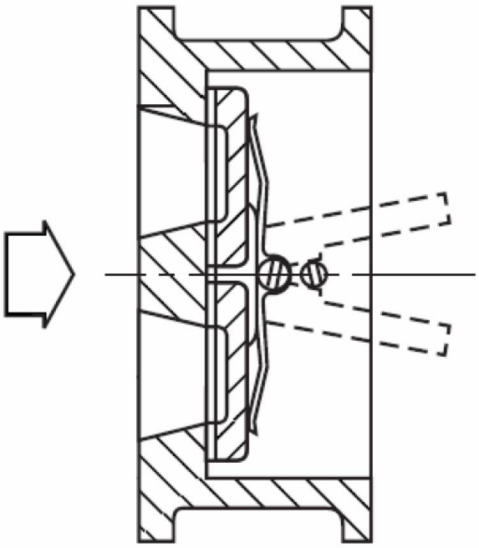
- Fabrication according to ISO 9001:2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0035 / Směrnice 97/23/ES: CE č. 0035
  Risk Category II / Kategorie rizik II
- Length according to EN 558 Series 50 / Délka podle EN 558, řada 50

INSTALLATION POSITIONS / MONTÁŽNÍ POLOHY :

Vertical position (ascendant fluid)
Svislá poloha (médium proudící nahoru)



Horizontal position
Vodorovná poloha



INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR L10 177/ NÁVOD K MONTÁŽI PRO L10 177

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. / Pořiďte 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 strenght 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 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 zanést 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.
- Make sure there is enough space so that the disc can be opened totally in the pipe. / Ujistěte se, že je k dispozici dostatek prostoru, aby se talíř mohl v potrubí zcela otevřít.
- If there is a direction changing or if there's another material, it's better to take away the check valve so that it is outside the turbulence area (**between 3 and 5 times the ND before and after)**. / Dochází-li ke změně směru nebo je-li poblíž jiný materiál, je lepší umístit armaturu dále, aby ležela mimo oblast turbulence (**mezi trojnásobkem a pětinásobkem DN před a za**).
- After a pump please refer to norm NF CR 13932 to install the check valve. / Pro montáž armatury za čerpadlo viz normu NF CR 13932.