

**ŠOUPÁTKO UZAVÍRACÍ TŘMENOVÉ
VEVAŘOVACÍ-ZÁVITOVÉ**
Teplota max.-30°C/440°C

TYP 112-163
PN 138
DN 3/8"-2"



Size / Světlost :

DN 3/8" to 2" / DN 3/8" až 2"

Ends / Konce :

Female-Female BSP or NPT, Socket Welding /
Závitové BSP nebo NPT (vnitřní), přivařovací do hrdla

Min. Temperature / Minimální teplota :

-30°C in SS and -20°C in carbon steel /
-30°C nerezavějící ocel a -20°C uhlíková ocel

Max. Temperature / Maximální teplota :

+440°C

Max. Pressure / Maximální tlak :

138 Bars / 138 bar

Specifications / Specifikace :

Rising stem non rotating / Stoupající netočivé vřeteno
Bolted bonnet and gland pack / Přišroubované víko a
ucpávkové těsnění
Reduced bore / Redukovaný průtok

Materials / Materiály :

Carbon steel or stainless steel /
Uhlíková ocel nebo nerezavějící ocel

SPECIFICATIONS / SPECIFIKACE :

- Reduced bore / Redukovaný průtok
- Rising stem non rotating / Stoupající netočivé vřeteno
- Bolted bonnet and gland pack / Příšroubované víko a ucpávkové těsnění
- Forged carbon steel or stainless steel / Kovaná uhlíková nebo nerezavějící ocel
- ½ stellite (Trim 8) for carbon steel valves / ½ stelit (vnitřní vybavení č. 8) pro typy z uhlíkové oceli
- Trim 10 standard SS 316 for stainless steel types / Vnitřní vybavení č. 10, nerezavějící ocel 316, pro typy z nerezavějící oceli
- 800 lbs / 800 liber

USE / POUŽITÍ :

- Petroleum industry, steam, high pressure / Ropný průmysl, pára, vysoký tlak
- Min and max Temperature Ts : - 30°C to + 440°C for stainless steel types **Ref. 152/153**
Minimální a maximální teplota Ts : -30°C až +440°C pro typy z nerezavějící oceli, **ref.č. 152/153**
- Min and max Temperature Ts : - 20°C to + 440°C for carbon steel types **Ref. 112/113/114**
Minimální a maximální teplota Ts : -20°C až +440°C pro typy z uhlíkové oceli, **ref.č. 112/113/114**
- Max Pressure PN : 138 bars (see graph) / Maximální tlak Ps : 138 bar (viz graf)

FLOW COEFFICIENT Kvs (M3/h) / PRŮTOKOVÝ SOUČINTEL Kvs (m³/h) :

DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
Kvs (m ³ /h)	3.7	4.8	10.4	23.4	47.6	69.2	90.8

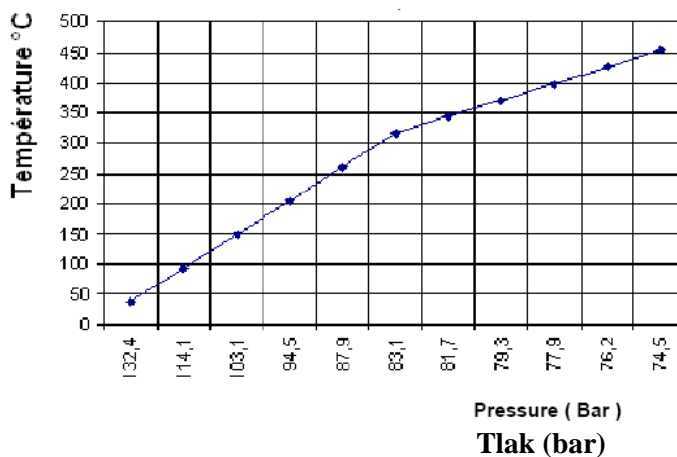
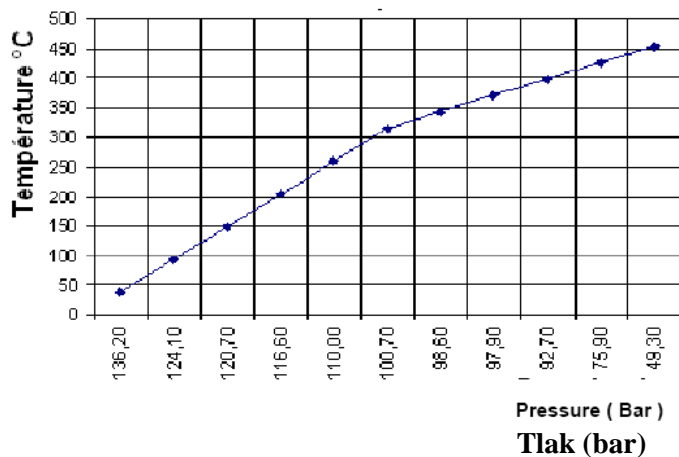
PRESSURE / TEMPERATURE GRAPH / GRAF TLAKOTEPLTNÍ ZÁVISLOSTI :

FOR CARBON STEEL TYPES (Ref. 112-113-114)
PRO TYPY Z UHLÍKOVÉ OCELI (ref.č. 112-113-114)

FOR STAINLESS STEEL TYPES (Ref. 152-153)
PRO TYPY Z NEREZAVĚJÍCÍ OCELI (ref.č. 152-153)

Teplota °C

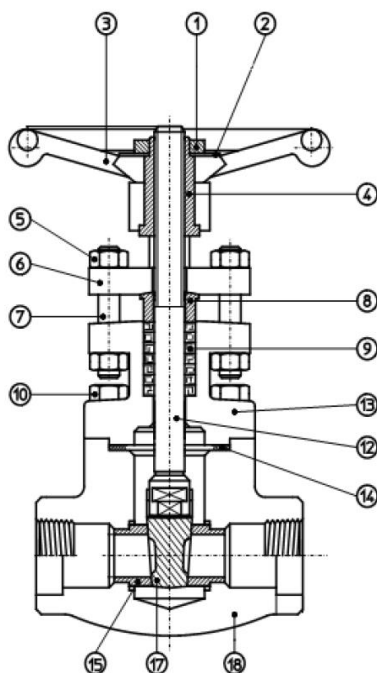
Teplota °C



RANGE / ROZSAHY :

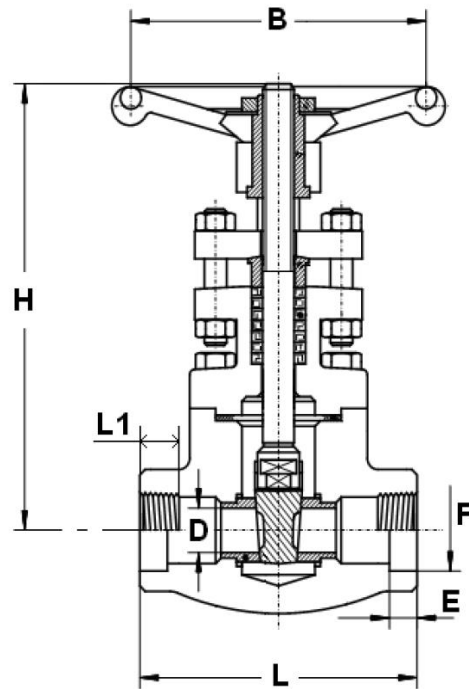
- Carbon steel Socket Welding ends **Ref. 112** DN 10 to DN 50
Uhlíková ocel, konce pro přivaření do hrdla, **ref.č. 112**, DN 10 až DN 50
- Carbon steel NPT threaded **Ref. 113** DN 3/8" to DN 2"
Uhlíková ocel, závitové konce se závitem NPT, **ref.č. 113**, DN 3/8" až DN 2"
- Carbon steel BSP cylindric threaded **Ref. 114** DN 3/8" to DN 2"
Uhlíková ocel, závitové konce s válcovým závitem BSP, **ref.č. 114**, DN 3/8" až DN 2"
- Stainless steel Socket Welding ends **Ref. 152** DN 10 to DN 50
Nerezavějící ocel, konce pro přivaření do hrdla, **ref.č. 152**, DN 10 až DN 50
- Stainless steel NPT threaded **Ref. 153** DN 3/8" to DN 2"
Nerezavějící ocel, závitové konce se závitem NPT, **ref.č. 153**, DN 3/8" až DN 2"

MATERIALS / MATERIÁLY :



Item/Poz.	Designation / Název	Materials / Materiály 112/113/114	Materials / Materiály 152/153
1	Wheel nut / Matice ručního kola	Carbon steel / Uhlíková ocel	Carbon steel / Uhlíková ocel
2	Name plate / Štítek	Aluminium / Hliník	Aluminium / Hliník
3	Handwheel / Ruční kolo	Carbon steel / Uhlíková ocel	Carbon steel / Uhlíková ocel
4	Yoke nut / Třmenová matice	ASTM A582 type 416 / typ 416	ASTM A582 type 303 / typ 303
5	Gland nut / Matice ucp. pouzdra	ASTM A194 2H	ASTM A194 Gr. 8
6	Gland flange / Ucpávková příruba	ASTM A105	ASTM A182 F304
7	Gland stud / Šroub ucp. pouzdra	SS 410	ASTM A193 B8
8	Gland / Ucpávkové pouzdro	ASTM A276 type 410 / typ 410	ASTM A479 type 304 / typ 304
9	Packing / Ucpávkové těsnění	Graphite / Grafit	Graphite / Grafit
10	Bolt / Šroub	ASTM A193 B7	ASTM A193 B8
12	Stem / Vřeteno	ASTM A276 type 410 / typ 410	ASTM A479 type 316 / typ 316
13	Bonnet / Víko	ASTM A105 N	ASTM A182 F316
14	Gasket / Těsnění	SS 316 + graphite spiral wound SS 316 + spirálově vinutý grafit	SS 316 + graphite spiral wound SS 316 + spirálově vinutý grafit
15	Seat / Sedlo	ASTM A276 type 410 + Stellite Gr. 6 ASTM A276 typ 410 + stelit 6	ASTM A479 type 316 / typ 316
17	Wedge / Klín	ASTM A182 F6	ASTM A182 F316
18	Body / Těleso	ASTM A105 N	ASTM A182 F316

SIZE (in mm) / ROZMĚRY (v mm) :



Ref.	DN	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
112/113/114 152/153	Ø D	9.6	9.6	14	18	24	30	36.5
	L	80	80	90	110	127	127	127
	H (open) / (otev.)	148	148	163	178	210	243	262
	Ø B	90	90	90	110	110	130	130
113/114/153	L1	13	15	18	19	20	21	21
112/152	E (SW) E (přiv.do hrdla)	11.1	12.7	14.5	16	17.5	19	22
	Ø F (SW) Ø F (přiv.do hrdla)	17.6	21.72	27.05	33.78	42.54	48.64	61.11
	Weight (kg) Hmotnost (kg)	1.84	1.84	2.06	3.35	4.9	6.5	8.8
152/153	Weight (kg) Hmotnost (kg)	1.84	1.84	2.06	3.56	4.95	6.6	9

STANDARDS / NORMY :

- Fabrication according to ISO 9001:2008 / Výroba podle ISO 9001:2008
- DIRECTIVE 97/23/CE : CE N° 0036 / Směrnice 97/23/ES: CE č. 0036
Risk Category III module H / Kategorie rizik III, modul H
- Conception according to API 6D / Návrh podle API 6D
- Tests according to API 598 / Zkoušky podle API 598
- Approval certificate Russian Federation **GOST-R** / Schvalovací certifikát Ruské federace **GOST-R**
- Valves approved by the main oil industries (certificate on request)
Šoupátka jsou schválena hlavními podniky ropného průmyslu (certifikát na vyžádání)
- ATEX Group II Category 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (optional marking)
Skupina II, kategorie 2 G/2D, zóna 1 a 21, zóna 2 a 22 podle ATEX (volitelné značení)
- Threaded female BSP cylindrical ends according to ISO 7-1 Rp
Závitové konce s vnitřním válcovým závitem BSP podle ISO 7-1 Rp
- Threaded female NPT ends according to ANSI B1.20.1
Závitové konce s vnitřním závitem NPT podle ANSI B1.20.1

INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR 112-163/ NÁVOD K MONTÁŽI PRO 112-163

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 zanáet 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.
- **During welding operation, for S.W. types half open the valve and do not exceed 350-400°C.** / **Během operace svařování (u armatur s konci pro přivaření do hrdla) armaturu částečně otevřete a nepřekročte teplotu 350-400°C.**
- The theoretical lengths given by ISO/R7 for the tapping are typically longer than required, the length of the thread should be limited, and **check that the end of the tube does not press right up to the head of the thread.** / Teoretické délky podle ISO/R7 pro závity jsou obvykle delší, než je vyžadováno, délka závitu by měla být omezena. **Zkontrolujte, zda konec trubky netlačí bezprostředně na vrchol závitu.**
- **Never use a vice to tighten the fixings of the valve.** / **Nikdy nepoužívejte svěrák k utažení spojovacích prvků armatury.**
- **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.
- **It may be necessary to screw the packing gland during using according to the type of use.** / **Podle druhu provozu může být nutné během provozu utahovat ucpávku.**
- **Do not use a tool to shut the valve.** / **K uzavření armatur nepoužívejte žádné nářadí.**
- **Fluids in the valve must not contain solid objects (it could damaged the seat).** / **Médium v armatuře nesmí obsahovat pevné částice (mohly by poškodit sedlo).**
- **It's recommended to operate the valve (open and close) 1 to 2 times per year.** / **Doporučuje se přestavit armaturu (otevřít a zavřít) jednou až dvakrát za rok.**