ARD-BF-008

Pneumatische kryogene Absperrklappe mit frontalem Zugang von oben



Produktillustration. Aussehen und Abmessungen hängen von der gewählten Konfiguration ab.

Eine kryogene Absperrklappe in frontaler Top-Entry-Bauweise für geschweißte Rohrleitungen. Sie verbindet den für die Wartung vorgesehenen Zugang mit einem separat ausgelegten pneumatischen Antriebspaket.

Die Baureihengrenzen dienen als Grundlage für die Anfrage. Sie bestätigen weder Verfügbarkeit noch freigegebene Betriebsgrenzen für jede Kombination aus Nennweite, Druck und Antrieb. Die gewählte Konstruktion und ihre Druck-Temperatur-Grenzen sind zu bestätigen.

Auswahl	Spezifikation
Größenbereich	NPS 6-48
Druckstufen	ASME Klasse 150-600
Temperatur	Bis -196°C; Obergrenze zur Bestätigung
Anschlüsse	Stumpfschweißanschluss (BW)
Medium	LNG / LPG; genaues Prozessmedium festzulegen

Definieren Sie Ihre Anforderung

Geben Sie Medium, Auslegungsdruck und -temperatur, Nennweite, Anschlussnorm, Betätigungsart, Menge und erforderliche Prüfdokumentation an.

Projektbezogene Auswahl

Thema	Auswahlvoraussetzung
Druckluft und Steuerung	Geben Sie Versorgungsdruck, Luftqualität, Steuersignal, Magnetventil und Positionsanzeige an.
Antriebsauslegung	Bestätigen Sie Losbrech- und Betriebslast bei maximalem Differenzdruck, Schließzeit und erforderliches Verhalten bei Versorgungsausfall.

Sehen Sie sich dieses Produkt an und fordern Sie ein Angebot an

Dieses Katalogdatenblatt unterstützt Sie bei der Auswahl und Anfrage. Es handelt sich nicht um eine zertifizierte Druck-Temperatur-Kurve, Einbauzeichnung oder auftragsspezifische Zulassung.

sales.de@ardencryogenics.com | sales@ardencryogenics.com

Technische Spezifikation

Parameter	Spezifikation
Konstruktion	Absperrklappengehäuse mit frontalem oberem Zugang
Betätigung	Pneumatischer Schwenkantrieb

Anschlussarten

Illustrierte Anordnung: zwei Stumpfschweißenden, eine abnehmbare Wartungsabdeckung und ein pneumatischer Antrieb über der Kryoverlängerung

Verbindungsdetail	Auswahlvoraussetzung
Anschlussmöglichkeiten	Stumpfschweißanschluss (BW)
Gegenanschluss	Bestätigen Sie Anschlussnorm, Flanschdichtfläche oder Schweißnahtvorbereitung, Rohrabmessungen und Einbauraum.

Werkstoffe

Komponente	Werkstoff / Option
Gehäuse und Oberteil	Edelstahl für kryogenen Einsatz; gewählte Werkstoffsorte bestätigen
Innengarnitur, Sitze und Dichtungen	Ausgewählte Werkstoffliste bestätigen

Konfigurationsfunktionen

- Konstruktion mit frontalem Wartungszugang
- Stumpfschweiß-Prozessanschlüsse
- Pneumatische Fernabsperrung

Auswahlnotizen

Die Baureihengrenzen dienen als Grundlage für die Anfrage. Sie bestätigen weder Verfügbarkeit noch freigegebene Betriebsgrenzen für jede Kombination aus Nennweite, Druck und Antrieb. Die gewählte Konstruktion und ihre Druck-Temperatur-Grenzen sind zu bestätigen.

Pneumatische Betätigung allein belegt weder eine Federrückstellung noch ein Schließen bei Versorgungsausfall oder eine Abschaltbaugruppe mit SIL-Einstufung.

Bestätigen Sie den Abstand zum Entfernen der Abdeckung, den Weg zum Herausnehmen der Scheibe, das Schweißverfahren und die genehmigte Umrisszeichnung.

Bestätigen Sie Druck-Temperatur-Grenzen, Werkstoffverträglichkeit, Reinigung für Sauerstoffeinsatz, Druckentlastung eingeschlossener Flüssigkeit und Zertifizierung der ausgewählten Baugruppe. PN, ASME Class und der Ansprechdruck der Druckentlastung sind getrennte Angaben.

sales.de@ardencryogenics.com | sales@ardencryogenics.com