ARD-BF-009

Hydraulische kryogene Absperrklappe mit seitlichem Zugang von oben



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

Eine kryogene Absperrklappe mit seitlich-oberem Wartungszugang für geschweißte Rohrleitungen. Sie verbindet den vorgesehenen Wartungszugang mit einer separat ausgelegten hydraulischen Antriebseinheit.

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 4-64
Druckstufen	ASME Klasse 150-1500
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
Hydrauliksystem	Geben Sie Arbeitsdruck, Flüssigkeit, Versorgungs-/Rücklaufschnittstellen und den Standort des Aggregats an.
Bewegungsablauf und Notbetrieb	Bestätigen Sie Last, Geschwindigkeitsregelung, Anforderungen an den Hydraulikspeicher, Handnotbetätigung und erforderliches Verhalten bei Druckverlust.

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 seitlich-oberem Zugang
Betätigung	Hydraulischer Schwenkantrieb

Anschlussarten

Illustrierte Anordnung: zwei Stumpfschweißenden, eine abnehmbare Wartungsabdeckung und ein hydraulischer 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 seitlich-oberem Wartungszugang
- Stumpfschweiß-Prozessanschlüsse
- Hydraulische 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.

Die Abbildung enthält kein Hydraulikaggregat. Hydraulikspeicher, Notenergiespeicherung und Verhalten bei Versorgungsausfall werden projektbezogen festgelegt.

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.