ARD-BV-001

Hochdruck-Kryogen-Kugelhahn



Kryo-Kugelhähne mit verlängerter Haube in Guss- und Schmiedekonstruktion mit Muffenschweiß-, Stumpfschweiß- oder Flanschanschlussoptionen.

Größen und Druckstufen hängen von Konstruktion, Materialien und Konfiguration ab. Bestätigen Sie die ausgewählte Druck-Temperatur-Bewertung mit dem Angebot.

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

Auswahl	Spezifikation
Größenbereich	NPS 1/2-36 Guss / NPS 1/2-48 geschmiedet
Druckstufen	ASME Klasse 150-2500
Temperatur	Bis -196°C
Anschlüsse	Muffenschweißung (SW) · Stumpfschweißung (BW) · Flansch

Definieren Sie Ihre Anforderung

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

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
Größenbereich	NPS 1/2-36 Guss / NPS 1/2-48 geschmiedet
Druckstufen	ASME Klasse 150-2500
Anschlussarten	Muffenschweißung (SW) · Stumpfschweißung (BW) · Flansch
Temperaturbereich	Bis -196°C
Referenzierte Designstandards	API / BS / ASME / ASTM (spezifische Standards müssen bestätigt werden)
Referenzierte Druck-/Sitztests	Wird noch bestätigt

Anschlussarten

Illustrierte Anordnung: Schwere verschraubte Endverschlüsse bei der Referenznummer 8 in / Klasse 2500; Die Rohrendenvorbereitung ist nicht vollständig sichtbar.

Verbindungsdetail	Auswahlvoraussetzung
Veröffentlichte Verbindung	Muffenschweißen, Stumpfschweißen oder Flanschen
Verbindungsstandard	Auf dieser Produktseite nicht angegeben. Die Norm des Gegenanschlusses ist im Angebot zu bestätigen.
Schweißnahtauswahl	Geben Sie Rohraußendurchmesser, Wanddicke beziehungsweise Schedule, Werkstoff und Schweißnahtvorbereitung an. SW und BW sind unterschiedliche Anschlussarten.
Flanschauswahl	Geben Sie Nennweite, Flanschdruckstufe, Dichtfläche, Bohrbild und Dichtung an. Diese Angaben dürfen nicht allein aus dem Bild abgeleitet werden.

Werkstoffe

Die Werkstoffliste wird für die ausgewählte Kombination aus Gehäuse, Innengarnitur, Sitz und Dichtungen bestätigt.

Konfigurationsfunktionen

- Verlängertes Ventiloberteil
- Manueller, pneumatischer, elektrischer oder hydraulischer Betrieb
- Hohlraum-Druckentlastungsdesign
- Kryobehandlung von Bauteilen für Einsatztemperaturen unter -100°C vorgeschrieben
- Brandsichere Konstruktion, beschrieben im technischen Protokoll

Auswahlnotizen

Größen und Druckstufen hängen von Konstruktion, Materialien und Konfiguration ab. Bestätigen Sie die ausgewählte Druck-Temperatur-Bewertung mit dem Angebot.

Für die ausgewählte Baugruppe werden Konstruktion, Materialien, Prüfung und Brandschutzdokumentation bestätigt.

PN, ASME Class und der Ansprechdruck des Sicherheitsventils sind getrennte Angaben. Bestätigen Sie zulässigen Druck in Abhängigkeit von der Temperatur, Werkstoffverträglichkeit, Reinigung für Sauerstoffeinsatz, Druckentlastung eingeschlossener Flüssigkeit und erforderliche Zertifizierung der ausgewählten Baugruppe. Flüssigwasserstoff- und Heliumeinsatz erfordern eine gesonderte Bewertung.