ARD-BV-007

Kryo-Kugelhahn mit langem Schaft · PN40 · BW



Ein CF8-Kugelhahn mit verlängerter Spindel für Leitungen mit Stumpfschweißanschlüssen in DN10-50. Bei den Ausführungen mit Handhebel, elektrischem oder pneumatischem Antrieb werden Verlängerung und Anschlüsse passend zur Konfiguration ausgewählt.

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	DN 10-50
Druckstufen	PN40
Temperatur	-196 bis +80°C · Baureihe*
Anschlüsse	Stumpfschweißanschluss (BW)
Medium	LNG, LOX, LN2, LAr, CO2

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	DN 10-50
Druckstufen	PN40
Verbindung	Stumpfschweißanschluss
Design	Lange Spindel
Betätigung	doppeltwirkend pneumatisch, elektrischer Antrieb, Handhebel, Federrückstellung pneumatisch
Serientemperatur*	-196°C bis +80°C
Medium	LNG, LOX, LN2, LAr, CO2

Anschlussarten

Illustrierte Anordnung: Dreiteiliger Körper mit kurzen Stumpfschweißenden ohne Gewinde, langer Verlängerung und rotem Hebel.

Verbindungsdetail	Auswahlvoraussetzung
Veröffentlichte Verbindung	Stumpfschweißanschluss
Schweißvorbereitung	Bestätigen Sie Rohraußendurchmesser, Wandstärke und Abschrägung/Vorbereitung. Die Schweißnorm ist auf dieser Katalogseite nicht angegeben.
Umfang der Referenzzeichnung	Alle Längenmaße sind in mm angegeben. L2 = gewählte Baulänge; C = Hebellänge. D = Kugelbohrung; CD/G = Durchmesser der Stumpfschweißenden; ID = Muffenbohrung. H1, H2, H3 und h beziehen sich auf die exakten Bezugspunkte der Zeichnung. DN ist die Nennweitenzuordnung zur Zollgröße der technischen Unterlagen. Bereitgestellte 3-teilige Referenzausführung ARD-BV-007: CF8M-Gehäuse, PCTFE-Sitz und Stumpfschweißenden. Dies ist eine Referenzvariante des aktuellen CF8-PN40-Katalogprodukts. Vor dem Einbau sind das angebotene Gehäuse, die Verlängerung und die Anschlüsse zu bestätigen.

Werkstoffe

Komponente	Werkstoff / Option
Gehäuse	CF8
Kugel	CF8

Werkstoffe alternativer Konfigurationen

Werkstoffe gelten für die bereitgestellte Referenzanordnung. Bereitgestellte 3-teilige Referenzausführung ARD-BV-007: CF8M-Gehäuse, PCTFE-Sitz und Stumpfschweißenden. Dies ist eine Referenzvariante des aktuellen CF8-PN40-Katalogprodukts. Vor dem Einbau sind das angebotene Gehäuse, die Verlängerung und die Anschlüsse zu bestätigen.

Komponente	Werkstoff
Gehäuse	CF8M
Endkappe	CF8M / CF3M

Komponente	Werkstoff
Kugel	CF8M
Spindel	17-4 PH-Edelstahl
Kugelsitz	PCTFE (Kel-F)
Gehäusedichtung	Graphit / PCTFE
Anlaufscheibe	PCTFE (Kel-F)
O-Ring	Viton
Spindelpackung	PCTFE (Kel-F)
Griff und Befestigungselemente	SS304
Verlängerung	CF8M
Drucklager	25% Kohlenstoff + 75% PTFE
Verlängerungsdichtung	Graphit / PCTFE

Referenzmaße

Die Maße gelten nur für die tabellierte Ausführung. Bestätigen Sie vor der Installation die freigegebene Maßzeichnung für die gewählte Nennweite, Druckstufe und Anschlussart.

Alle Längenmaße sind in mm angegeben. L2 = gewählte Baulänge; C = Hebellänge. D = Kugelbohrung; CD/G = Durchmesser der Stumpfschweißenden; ID = Muffenbohrung. H1, H2, H3 und h beziehen sich auf die exakten Bezugspunkte der Zeichnung. DN ist die Nennweitenzuordnung zur Zollgröße der technischen Unterlagen. Bereitgestellte 3-teilige Referenzausführung ARD-BV-007: CF8M-Gehäuse, PCTFE-Sitz und Stumpfschweißenden. Dies ist eine Referenzvariante des aktuellen CF8-PN40-Katalogprodukts. Vor dem Einbau sind das angebotene Gehäuse, die Verlängerung und die Anschlüsse zu bestätigen.

ARD-BV-007 Referenzmaße für Stumpfschweißnähte

DN	Größe (Zoll)	Bohrung D	Anschlussmaß CD	Anschlussmaß G	L2	C	H1	H2	H3	h
10	3/8	9.6	10.4	17.3	67	156	39.0	200	274	8
15	1/2	15.0	15.8	21.4	75	156	39.0	200	274	8
20	3/4	20.0	20.9	26.7	90	156	42.6	200	276	8
25	1	25.0	26.6	33.4	100	181	47.2	200	287	10
32	1 1/4	31.0	35.0	42.2	110	181	51.2	200	292	10
40	1 1/2	38.0	40.8	48.3	125	395	58.5	300	403	13
50	2	50.0	52.5	60.5	150	395	76.2	300	423	13

Referenz-Montagemaße

Referenz ARD-BV-007 Direktmontageanordnung. F04/F05/F07/F10 sind ISO-Montagebezeichnungen, keine Durchmesser in mm. Bestätigen Sie die ausgewählte Aktorschnittstelle.

DN	Quadrat E (mm)	ISO-Antriebsflansch A	ISO-Antriebsflansch B
10	9	F04	F05
15	9	F04	F05
20	9	F04	F05
25	11	F05	F07
32	11	F05	F07
40	14	F07	F10
50	14	F07	F10

Längenmaße: mm; Gewichte: kg, sofern nicht anders angegeben. Gewinde-, Montage- und Druckangaben sind keine linearen Maßangaben. Ein Bindestrich bedeutet, dass kein Wert dokumentiert ist. Fordern Sie die genehmigte Umrisszeichnung für den Einbau an.

Technische Anforderungen

Thema	Anforderung
Dimensionsdaten	Referenztabelle und Zeichnung: DN10, DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50. ARD-BV-007 Referenzmaße für Stumpfschweißnähte.
Einbauzeichnung	Bestätigen Sie die End-zu-End-Länge, den Rohraußendurchmesser, die Wandstärke, die Schweißnahtvorbereitung und den Betriebs-/Ausbauspiel.
Zulässige Druck-Temperatur-Zuordnung	Fordern Sie die Tabelle oder Kurve des zulässigen Drucks in Abhängigkeit von der Temperatur für das gewählte Gehäuse, den Sitz und die Dichtungen an, einschließlich minimaler und maximaler Auslegungstemperatur. Nenndruckstufe und Temperaturbereich der Baureihe legen diese Kurve nicht fest.

Konfigurationsfunktionen

- Gehäuse laut Katalog: CF8
- Angegebene Anschlüsse: Stumpfschweißanschluss

Auswahlnotizen

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

*-196 bis +80°C ist der Baureihen- bzw. Referenzbereich. Daraus ergeben sich weder der zulässige Druck bei jeder Temperatur noch die Eignung jedes Sitzes, jeder Dichtung und jedes Antriebs. Bestätigen Sie die minimale Auslegungstemperatur und die Druck-Temperatur-Kurve der gewählten Baugruppe.

Katalogausführung und Werkstoffe der bereitgestellten Referenzanordnung sind unterhalb der Materialliste getrennt aufgeführt. Für das angebotene Gehäuse, die Innengarnitur und die Anschlüsse gilt die freigegebene Zeichnung.

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.