ARD-CK-011

LH2-Federrückschlagventil mit verlängertem Oberteil



Ein selbsttätiges, federbelastetes Rückschlagventil mit verlängerter Servicehaube für isolierte LH2-Rohrleitungen. Der durchgehende Druckkörper und der abnehmbare obere Verschluss unterstützen die Wartungsplanung.

Die Baureihendaten dienen als Grundlage für die Anfrage. Sie bestätigen weder die Verfügbarkeit noch freigegebene Betriebsgrenzen für jede Nennweite, Druckstufe und Ausführung. Die ausgewählte LH2-Konfiguration und ihre zulässigen Druck-Temperatur-Grenzen sind zu bestätigen.

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

Auswahl	Spezifikation
Größenbereich	DN 10-100
Druckstufen	PN40
Temperatur	LH2 Kaltbetriebsversion bei -253°C; Obergrenze +50°C
Anschlüsse	Stumpfschweißanschluss (BW)
Medium	LH2 / flüssiger Wasserstoff

Definieren Sie Ihre Anforderung

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

Projektbezogene Auswahl

Thema	Auswahlvoraussetzung
Prozessanforderungen	Geben Sie die Phase des LH2, Auslegungstemperatur, Druck, Durchfluss und Differenzdruck an.
Ausgewählte Baugruppe	Bestätigen Sie die Isolationsschnittstelle, Werkstoffe, zulässige Leckage und projektbezogene Prüfdokumentation.

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	Federbelastetes Rückschlagventil in gerader Bauform mit verlängertem Wartungsoberteil
Betätigung	Automatisch / federbelastet
Öffnungsdruck	Veröffentlichter Mindestöffnungsdruck bis 0.3 bar; gewählte Feder und Ansprechverhalten bei Durchfluss bestätigen
Installation	Horizontaler Durchfluss, Servicehaube nach oben
Vakuumschnittstelle	Optionaler Einschweißflansch

Anschlussarten

Illustrierte Anordnung: zwei gegenüberliegende Stumpfschweißstutzen, ein gerades Druckgehäuse und ein verlängertes aufrechtes Wartungsoberteil mit verschraubtem Deckel; ohne äußere Betätigung

Verbindungsdetail	Auswahlvoraussetzung
Prozessanschlüsse	Geben Sie den Außendurchmesser des Rohrs, die Wandstärke, das Material und die Schweißnahtvorbereitung an.
Isolationsschnittstelle	Definieren Sie Mantel, Vakuumgrenze und Verlängerungslänge getrennt vom Prozessanschluss.

Werkstoffe

Komponente	Werkstoff / Option
Gehäuse	Edelstahl; gewählte Werkstoffsorte bestätigen
Innengarnitur / Sitze	Ausgewählte kryogene Innengarnitur aus Metall und Polymer; Werkstoffsorten für LH2 bestätigen

Konfigurationsfunktionen

- Selbsttätige Rücklaufsperre
- Verlängertes Wartungsoberteil
- Optionale Vakuummantelschnittstelle

Auswahlnotizen

Die Baureihendaten dienen als Grundlage für die Anfrage. Sie bestätigen weder die Verfügbarkeit noch freigegebene Betriebsgrenzen für jede Nennweite, Druckstufe und Ausführung. Die ausgewählte LH2-Konfiguration und ihre zulässigen Druck-Temperatur-Grenzen sind zu bestätigen.

Geben Sie die Ausführung und Dichtungen für die tieferen kryogenen Temperaturen von LH2 an. Bestätigen Sie Federeinstellung, Druckverlust und Schließen bei Rückströmung anhand der tatsächlichen Betriebsfälle.

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.