ARD-GL-015

Modułowy zawór grzybkowy LH2 do montażu w linii



Kompaktowy zawór grzybkowy do montażu w linii, z wymiennym wkładem, mieszkowym uszczelnieniem trzpienia i kołnierzem mocującym płaszcz próżniowy. Górny zespół z napędem ręcznym umożliwia miejscowe odcinanie przepływu w urządzeniach LH2 o ograniczonej przestrzeni.

Dane serii służą do przygotowania zapytania i nie potwierdzają dostępności ani zatwierdzonych granic pracy dla każdej średnicy, ciśnienia i wykonania. Potwierdź wybraną konfigurację LH2 oraz dopuszczalne ciśnienie w zależności od temperatury.

Ilustracja produktu. Wygląd i wymiary zależą od wybranej konfiguracji.

Wybór	Specyfikacja
Zakres wymiarów	DN 15 / DN 25 / DN 50
Klasy ciśnieniowe	PN10 / PN18 / PN25 - w zależności od rozmiaru
Temperatura	LH2 wersja do pracy na zimno w -253°C; górna granica +50°C
Przyłącza	Spawanie doczołowe (BW)
Medium	LH2 / ciekły wodór

Zdefiniuj swoje wymagania

Podaj medium, ciśnienie i temperaturę projektową, średnicę nominalną, normę przyłączy, rodzaj napędu, ilość oraz wymaganą dokumentację odbiorową.

Dobór do projektu

Temat	Wymaganie dotyczące doboru
Warunki procesowe	Podaj fazę LH2, temperaturę projektową, ciśnienie, natężenie przepływu i różnicę ciśnień.
Wybrany zespół	Potwierdź sposób połączenia z izolacją, materiały, kryteria dopuszczalnej nieszczelności oraz dokumentację badań wymaganą w projekcie.

Zobacz ten produkt i poproś o wycenę

Ten arkusz danych katalogowych ułatwia wybór i zapytanie. Nie jest to certyfikowana krzywa ciśnienia i temperatury, rysunek instalacyjny ani zatwierdzenie specyficzne dla zamówienia.

sales.pl@ardencryogenics.com | sales@ardencryogenics.com

Specyfikacja techniczna

Parametr	Specyfikacja
Budowa	Prosty zawór grzybkowy do montażu w linii; wymienny wkład; mieszkowe uszczelnienie trzpienia
Napęd	Ręczne pokrętło
Dobór średnicy i klasy ciśnienia	DN15: PN18 lub PN25; DN25: PN10 lub PN25; DN50: PN10
Integracja próżniowa	Kołnierz do wspawania; kompatybilne wymienne wkładki
Wykonanie LH2	Potwierdzić dobrany wkład niskotemperaturowy, uszczelnienia i przedłużenie do pracy w 20 K

Przyłącza

Przedstawiona konfiguracja: zwarty prosty korpus z dwoma przeciwległymi króćcami do spawania doczołowego, wydłużoną górną rurą, kołnierzem próżniowym i kołem ręcznym

Szczegóły połączenia	Wymaganie dotyczące doboru
Przyłącza procesowe	Określ średnicę zewnętrzną rury, grubość ścianki, materiał i przygotowanie do spawania.
Interfejs izolacji	Zdefiniuj płaszcz, granicę próżni i długość przedłużenia oddzielnie od przyłącza procesowego.

Materiały

Komponent	Materiał / opcja
Korpus	Stal nierdzewna; potwierdzić wybrany gatunek
Elementy wewnętrzne / gniazda	Wybrane kriogeniczne elementy wewnętrzne z metalu i polimeru; potwierdź gatunki materiałów dla LH2

Funkcje konfiguracyjne

- Wymienna wkładka zaworowa
- Mała przestrzeń potrzebna do montażu
- Połączenia procesowe w linii

Notatki dotyczące wyboru

Dane serii służą do przygotowania zapytania i nie potwierdzają dostępności ani zatwierdzonych granic pracy dla każdej średnicy, ciśnienia i wykonania. Potwierdź wybraną konfigurację LH2 oraz dopuszczalne ciśnienie w zależności od temperatury.

Strona produktu rozróżnia wykonania standardowe i przeznaczone do niższych temperatur kriogenicznych. Dla tego doboru LH2 trzeba potwierdzić odpowiednie wykonanie; nie wolno zamiast niego użyć standardowej wersji do -196°C.

Potwierdzić granice ciśnienia i temperatury, zgodność materiałową, czyszczenie do pracy z tlenem, zabezpieczenie uwięzionej cieczy przed nadciśnieniem oraz certyfikację wybranego zespołu. PN, klasa ASME i ciśnienie nastawy zaworu bezpieczeństwa to odrębne wartości.

sales.pl@ardencryogenics.com | sales@ardencryogenics.com