ARD-VJ-005

Izolowany próżniowo zawór grzybkowy na ciekły wodór



Referencyjna konfiguracja ręcznego zaworu grzybkowego do ciekłego wodoru, z metalowym płaszczem izolacji próżniowej i spoinami z pełnym przetopem. Wydłużony zespół górny łączy dobrany mieszek z uszczelnieniem dociskanym sprężyną.

Granice serii służą przygotowaniu zapytania i nie potwierdzają dostępności ani zatwierdzonych granic pracy dla każdej kombinacji średnicy, ciśnienia i napędu. Potwierdzić wybraną konstrukcję i jej dopuszczalne zależności ciśnienia i temperatury.

Ilustracja produktu. Wygląd i wymiary zależą od wybranej konfiguracji.

Wybór	Specyfikacja
Zakres wymiarów	DN 8-100
Klasy ciśnieniowe	PN50 (5.0 MPa nominalnie)
Temperatura	-253 do +150°C
Przyłącza	Końcówki do spawania; przygotowanie do określenia
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
Izolowany interfejs	Określ średnicę zewnętrzną/ściankę rury technologicznej, wymiary płaszcza, granicę podciśnienia i obciążenie cieplne instalacji.
Kwalifikacja	Potwierdzić wykaz materiałów, trwałość mieszka, próbę szczelności, czystość i wybraną dokumentację zamówienia.

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	Ręczny zawór grzybkowy; metalowy płaszcz próżniowy; mieszek i uszczelnienie dociskane sprężyną
Napęd	Ręczne pokrętło

Przyłącza

Przedstawiona konfiguracja: wydłużony korpus zaworu grzybkowego z płaszczem próżniowym, dwoma króćcami do spawania i górnym kołem ręcznym

Szczegóły połączenia	Wymaganie dotyczące doboru
Opcje połączenia	Końcówki do spawania; przygotowanie do określenia
Połączenie współpracujące	Potwierdzić normę przyłączy, przylgę kołnierza lub przygotowanie do spawania, wymiary rury i przestrzeń montażową.
Wybór konfiguracji	Spawanie z pełnym przetopem opisuje konstrukcję, a nie określoną normę końcówek rurociągu procesowego. Potwierdzić połączenia rurociągu i płaszcza.

Materiały

Komponent	Materiał / opcja
Części ciśnieniowe i płaszcz próżniowy	Wybrane zestawienie materiałów metalowych do potwierdzenia
System uszczelnień	Mieszek i uszczelnienia dociskane sprężyną; potwierdzić dobrane gatunki materiałów

Funkcje konfiguracyjne

- Izolowana próżniowo konfiguracja LH2
- Konstrukcja spawana z pełnym przetopem
- Wydłużony zespół górny z napędem ręcznym

Notatki dotyczące wyboru

Granice serii służą przygotowaniu zapytania i nie potwierdzają dostępności ani zatwierdzonych granic pracy dla każdej kombinacji średnicy, ciśnienia i napędu. Potwierdzić wybraną konstrukcję i jej dopuszczalne zależności ciśnienia i temperatury.

DN8-100 i PN50 opisują zakres kart produktów; nie certyfikują każdego rozmiaru w każdym stanie projektowym. Zakres rodziny testów typu jest odrębny od dokumentacji specyficznej dla zamówienia.

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