

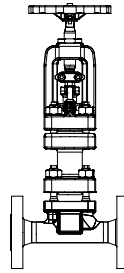
Wartungsfreies Absperrventil mit Faltenbalgabdichtung - metallisch dichtend
DN 10 - 25

ARI-FABA®-Supra MD
Durchgang mit Flanschen

- steigendes Handrad
- TRB 801 Anhang II Nr. 45

Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 146



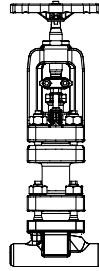
Seite 2

ARI-FABA®-Supra MD
Durchgang mit Schweißenden

- steigendes Handrad
- TRB 801 Anhang II Nr. 45

Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 140



Seite 4

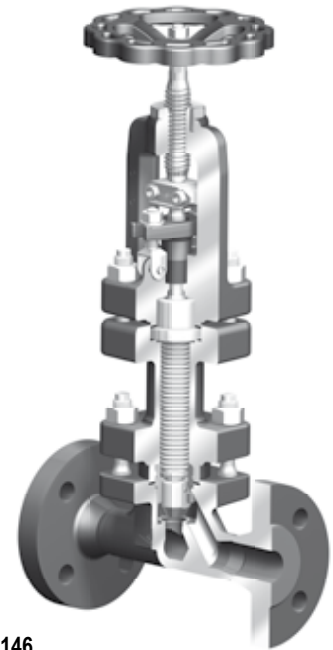


Fig. 146

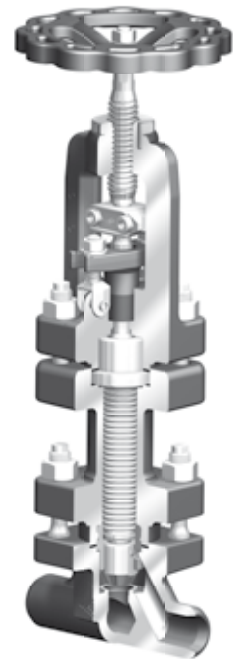
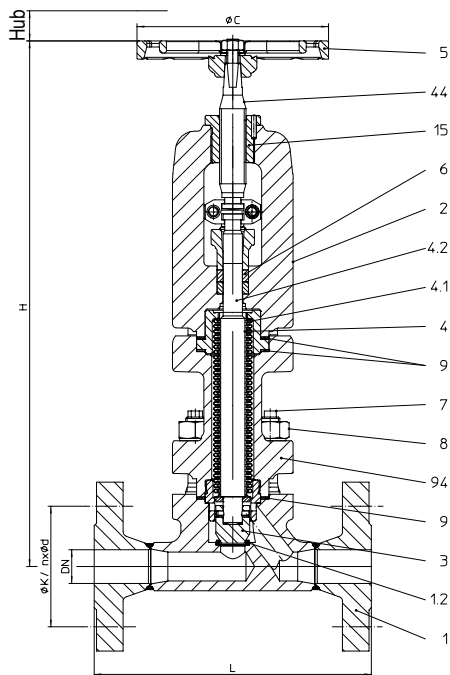


Fig. 140

Merkmale:

- Mehrwandiger Faltenbalg, abgeschirmt
- Faltenbalg 10.000 Lastspiele
- Geführter Kegel, gehärtet / stellitiert
- Sitz stellitiert
- Obere Spindel mit gerolltem Gewinde
- Faltenbalgspindel mit Rückdichtung, serienmäßig
- Sicherheitsstopfbuchse/-brille mit Klappschrauben
- Kammprofilierete Flachdichtungen

Absperrventil in Durchgangsform mit Flanschen und Faltenbalgabdichtung (Schmiedestahl, warmfester Stahl)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
46.146...40	PN63	1.0460	DN10-25
47.146...40	PN100	1.0460	DN10-25
48.146...40	PN160	1.0460	DN10-25
86.146...81	PN63	1.7335	DN10-25
87.146...81	PN100	1.7335	DN10-25
88.146...81	PN160	1.7335	DN10-25

Größere Nennweiten auf Anfrage.

Teilleiste				
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 46./47./48.146...40	Fig. 86./87./88.146...81
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
1.2		Sitz	Stellit 21	
2	x (Baugruppe)	Bügeldeckel	GP240GH+N, 1.0619+N	G17CrMo5-5, 1.7357
3		Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335
4		Spindeleinheit		
4.1		Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571	
4.2		Spindel	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571	
6		Packungsring	Reingraphit	
44		Spindel, oben	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT	
94	Faltenbalggehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N	G17CrMo5-5, 1.7357	
5		Handrad	EN-GJS-400-15, EN-JS1030 (FE 13 Epoxid-Beschichtung)	
7		Schraubenbolzen	21CrMoV 5-7, 1.7709	
8		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709	
9	x	Flachdichtung	Reingraphit 99,85% (mit Cr-Ni-Kammprofil)	
15		Gewindebuchse	CuZn35Ni3Mn2AlPb-R490, CW710R-R490	
L Ersatzteile				

DN	10	15	20	25
----	----	----	----	----

Baulänge FTF Grundreihe 2 nach DIN EN 558		Standard-Flanschmaße siehe Seite 4			
L	(mm)	210	210	230	230

Abmessungen					
H	(mm)	438	438	438	438
ØC	(mm)	160	160	160	160
Hub	(mm)	12	12	12	12
Kvs-Wert	(m³/h)	2,7	4,2	6,4	8,6
Zeta-Wert	--	2,2	4,6	6,2	8,4

Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173

Sitzdichtheit: Leckrate A gem. DIN EN 12266-1

Gewichte					
46./47./48.146	(kg)	8,7	8,9	10,5	11,5
86./87./88.146	(kg)				

Größere Nennweiten auf Anfrage.

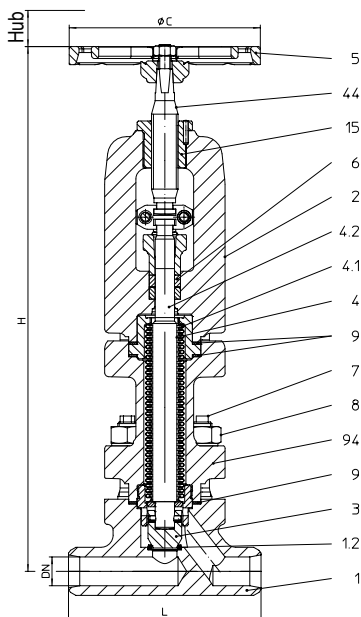
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Absperrventil in Durchgangsform mit Schweißenden und Faltenbalgabdichtung (Schmiedestahl, warmfester Stahl)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
46.140...40	PN63	1.0460	DN10-25
47.140...40	PN100	1.0460	DN10-25
48.140...40	PN160	1.0460	DN10-25

86.140...80	PN63	1.5415	DN10-25
87.140...80	PN100	1.5415	DN10-25
88.140...80	PN160	1.5415	DN10-25
86.140...81	PN63	1.7335	DN10-25
87.140...81	PN100	1.7335	DN10-25
88.140...81	PN160	1.7335	DN10-25

Größere Nennweiten auf Anfrage.

Schweißenden nach DIN EN 12627 (siehe Seite 4)

Teilleiste					
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 46./47./48.140...40	Fig. 86./87./88.140...80	Fig. 86./87./88.140...81
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	13CrMo4-5, 1.7335
1.2		Sitz	Stellit 21		
2	x (Baugruppe)	Bügeldeckel	GP240GH+N, 1.0619+N	G17CrMo5-5, 1.7357	
3		Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT	13CrMo4-5, 1.7335	
4		Spindereinheit			
4.1		Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571		
4.2		Spindel	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571		
6		Packungsring	Reingraphit		
44		Spindel, oben	X39CrMo17-1+QT, 1.4122+QT		
94		Faltenbalggehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N	G17CrMo5-5, 1.7357	
5		Handrad	EN-GJS-400-15, EN-JS1030 (FE 13 Epoxid-Beschichtung)		
7		Schraubenbolzen	21CrMoV 5-7, 1.7709		
8		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709		
9	x	Flachdichtung	Reingraphit 99,85% (mit Cr-Ni-Kammprofil)		
15		Gewindebuchse	CuZn35Ni3Mn2AlPb-R490, CW710R-R490		
		L Ersatzteile			

DN	10	15	20	25	
Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982					
L	(mm)	150	150	150	160
Abmessungen					
H	(mm)	438	438	438	438
ØC	(mm)	160	160	160	160
Hub	(mm)	12	12	12	12
Kvs-Wert	(m³/h)	2,7	4,2	6,4	8,6
Zeta-Wert	--	2,2	4,6	6,2	8,4
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173					
Sitzdichtheit: Leckrate A gem. DIN EN 12266-1					
Gewichte					
46./47./48.140 86./87./88.140	(kg)	6,5	6,5	6,5	6,6

Größere Nennweiten auf Anfrage.

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

 Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

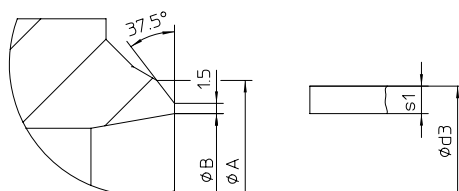


DN	10	15	20	25		
Standard-Flanschmaße						
Flansche nach DIN EN 1092-1 Form B1						
PN63	ØD	(mm)	100	105	130	140
	ØK	(mm)	70	75	90	100
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18
PN100	ØD	(mm)	100	105	130	140
	ØK	(mm)	70	75	90	100
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18
PN160	ØD	(mm)	100	105	130	140
	ØK	(mm)	70	75	90	100
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18

Armaturen mit Schweißenden

Kantenversatz nach DIN EN 25817

Ød3 / s1 = zugehörige Rohrabmessung



DN	10	15	20	25
----	----	----	----	----

Schweißenden nach DIN EN 12627

PN63	ØA	(mm)	18	22	28	35
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	28,5
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7
	s1	(mm)	2	2	2,3	2,6
PN100	ØA	(mm)	18	22	28	35
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	28,5
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7
	s1	(mm)	2	2	2,3	2,6
PN160	ØA	(mm)	18	22	28	35
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	27,3
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7
	s1	(mm)	2	2	2,3	3,2

Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982.

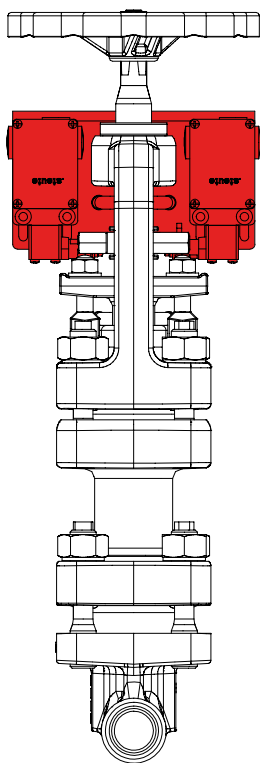
Die für unsere Einschweißarmaturen verwendeten Werkstoffe sind:

- P250GH, 1.0460 nach DIN EN 10222-2
- 16Mo3, 1.5415 nach DIN EN 10222-2
- 13CrMo4-5, 1.7335 nach DIN EN 10222-2
- GP240GH+N, 1.0619+N nach DIN EN 10213
- G17CrMo5-5, 1.7357 nach DIN EN 10213

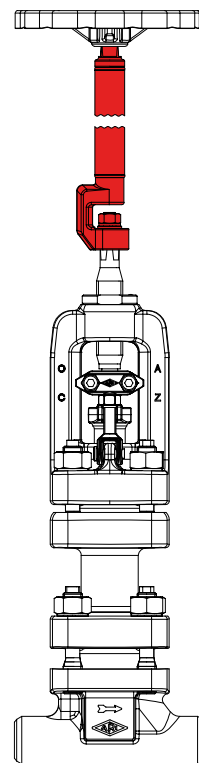
Druck-Temperatur-Zuordnung Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.

nach ARI-Werknorm		-10°C bis 50°C	120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0460	PN 63 (bar)	63	63	58	50	45	40	36	32	24
	PN 100 (bar)	100	100	90	80	70	60	56	50	38
	PN 160 (bar)	160	160	145	130	112	96	90	80	60

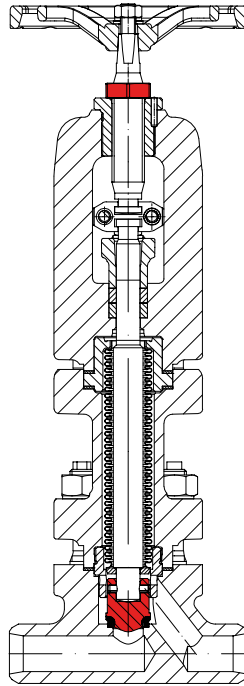
nach ARI-Werknorm		-10°C bis 250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C	520°C	530°C
1.5415	PN 63 (bar)	63	56	50	47	45	29	16	14
	PN 100 (bar)	100	87	78	74	70	45	27	22
	PN 160 (bar)	160	139	125	118	112	72	43	35
1.7335	PN 63 (bar)	63	63	61	58	56	47	32	25
	PN 100 (bar)	100	100	95	91	87	74	49	38
	PN 160 (bar)	160	160	153	146	139	118	79	62



Endschalter, mechanisch
(Sonder-Endschalter auf Anfrage)



Spindelverlängerung
(Höhe bei Bestellung angeben! Max. 2500mm)



DN10-25: Regulierkegel mit Kontermutter als Feststellvorrichtung
(max. zul. ΔP siehe Anhang: Durchflusskennlinien)

Bei Bestellung bitte angeben:

- Figur-Nummer
- Nenndruck
- Nennweite
- Gehäusewerkstoff
- Evtl. Sonderausführungen / Zubehör

Beispiele:

Figur 46.146....40; Nenndruck PN63; Nennweite DN15; Gehäusewerkstoff 1.0460; Regulierkegel mit Feststellvorrichtung.

Figur 88.140....80; Nenndruck PN160; Nennweite DN25; Gehäusewerkstoff 1.5415.



Technik mit Zukunft.
DEUTSCHE QUALITÄTSARMATUREN

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock,
Tel. +49 (0)5207 / 994-0, Telefax +49 (0)5207 / 994-297 oder 298 Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com