

KUREK KULOWY DO PRZYSPAWANIA

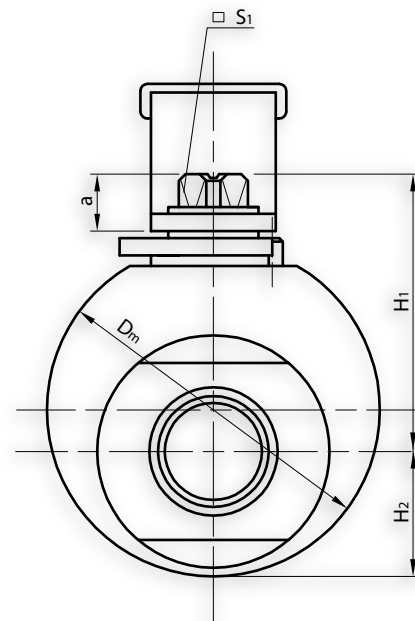
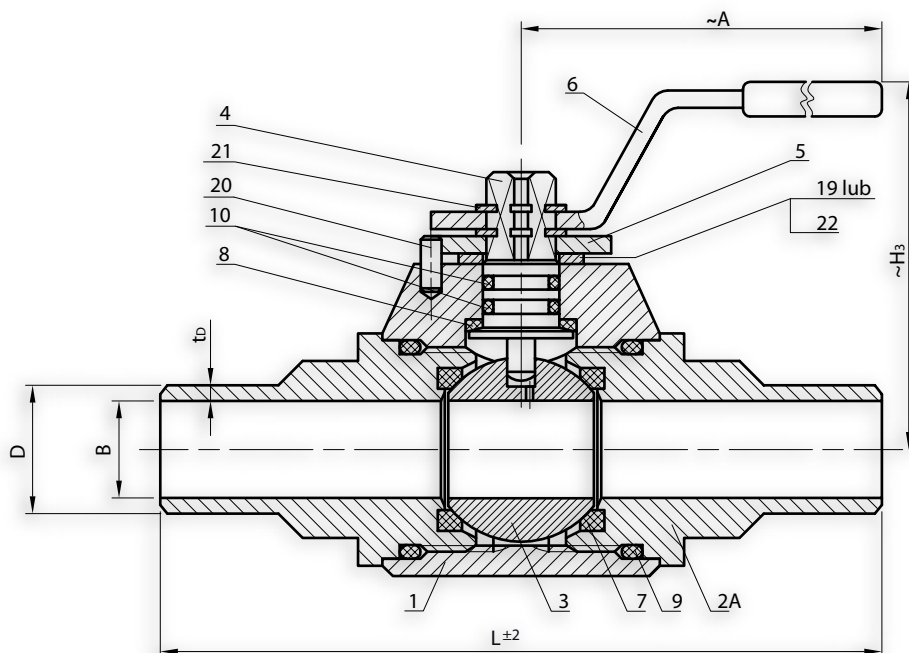
Nr kat.

ZC-2

DN15; 20; 25; 32

PN16; 25; 40

ZAKRESY TEMPERATUR ROBOCZYCH ZAWARTE W PRZEDZIALE:
-30°C ÷ +200°C
(patrz str. 5)



DN	PN	B	D	t _D	L	H ₁	H ₂	~H ₃	S ₁	a	~A	D _m	MASA
													~kg
15	16;25;40	15	21,3	3,15	150	42,5	18	64	9	10	102	48,6	0,85
	¹⁾												—
20	16;25;40	20	26,9	3,45	150	52,5	23	74	12	12,5	147	61,2	1,55
	²⁾												—
25	16;25;40	25	33,7	4,35	160	57	28,5	78,5	12	12,5	147	71	2,30
	²⁾												—
32	16;25;40	32	42,4	5,2	180	61,2	32	82,5	12	12,5	147	78,1	3,03
	²⁾												—

¹⁾ Wykonanie dla PN16÷PN40 dla kolumny nr kat. K-1; K-5

²⁾ Wykonanie dla PN16÷PN40 dla kolumny nr kat. K-2; K-6

PRZYŁĄCZA – DO PRZYSPAWANIA DOCZOŁOWEGO:

- kształt i wymiary wg PN-EN 12627:2002

DŁUGOŚĆ ZABUDOWY (ETE):

- szereg 65 wg PN-EN12982:2009

UWAGI:

1. Na życzenie zamawiającego, po uzgodnieniu, kurki kulowe mogą być wykonane z przyłączami do przyspawania o innych wymiarach (uzależnione od grubości ścianki łączonej rury i średnicy zewnętrznej rury).
2. Kurki kulowe należy spawać w instalacji elektrycznie w pozycji „całkowicie otwarty” w sposób nie powodujący nadmiernego przegrzania, mogącego uszkodzić uszczelki kuli.