
ACRIS® SERII 24/25

PRZEPUSTNICE Z WYKŁADZINĄ PFA

PODRĘCZNIK TECHNICZNY DLA DORADCÓW HANDLOWYCH



Bray®

BRAY.COM

THE HIGH PERFORMANCE COMPANY

PRZEGLĄD	3
CECHY I ZALETY.	4
WYSOKOPARAMETROWA WYKŁADZINA PFA.	5
SYSTEM USZCZELNIENIA TRZPIENIA	6
DOBÓR ZAWORU	7
MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE— SPECYFIKACJE	8
MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE— NAZWY CZĘŚCI.	9
CIŚNIENIE/TEMPERATURA	13
WYMIARY I MASY	14
MOMENT OBROTOWY PRZEPUSTNICY.	16
WSPÓŁCZYNNIKI WYMIAROWANIA ZAWORU	17
DANE DLA ŁĄCZENIA KOŁNIERZA Z ZAWOREM	18
DANE DLA ŁĄCZENIA KOŁNIERZA Z ZAWOREM ASME	19

PRZEGLĄD

Przepustnice z pełną wykładziną PFA zostały skonstruowane na potrzeby zastosowań wymagających dwukierunkowego szczelnego odcinania przepływu.

ZASTOSOWANIA

- > przemysł chemiczny i naftowy
- > chlor i alkalia
- > systemy żywic jonowymiennych
- > systemy odwróconej osmozy do wody
- > produkcja półprzewodników
- > filtracja molekularna
- > ultraczyste systemy rurociągowo
- > systemy światła nadfioletowego
- > zastosowania próżniowe
- > systemy oczyszczania ścieków

MEDIA

- > solanka
- > brom
- > ługi
- > gazowy chlor (mokry/suchy)
- > kwas solny
- > rozpuszczalniki organiczne
- > nawozy fosforowe
- > substancje silnie utleniające
- > kwas siarkowy
- > woda ultraczysta
- > ciecze lepkie



SPECYFIKACJE

Zakres wielkości	NPS 2 do 24 DN 50 do 600
Zakres temperatur	-20°F do 320°F -29°C do 160°C
Dane znamionowe ciśnienia	NPS 2 do 6: do 232 psi DN 50 do 150: do 16 bar NPS 8 do 24: do 150 psi DN 200 do 600: do 10 bar
Zakres wartości próżni	do 0,0002 psia do 1,03 x 10 ⁻² torr
Rodzaj korpusu	dwudzielny międzykołnierzowy wafer, luger
Poziom odcinania	Zerowy przeciek

NORMY KONSTRUKCYJNE

Konstrukcja zaworu	MSS SP-155 MSS SP-67
Szczelność siedziska	API 598 ISO 5208
Długość montażowa	API 609 ISO 5752 EN 558 seria 20
Owiercenie kołnierza	ASME B16.5 CL150 ASME B16.1 CL125 PN10, 16 JIS 10K
Kołnierz górny	ISO 5211

CERTYFIKATY I DOPUSZCZENIA

Certyfikaty	SIL 3
Emisje ulotne	ISO 15848-1

OPCJE MATERIAŁOWE

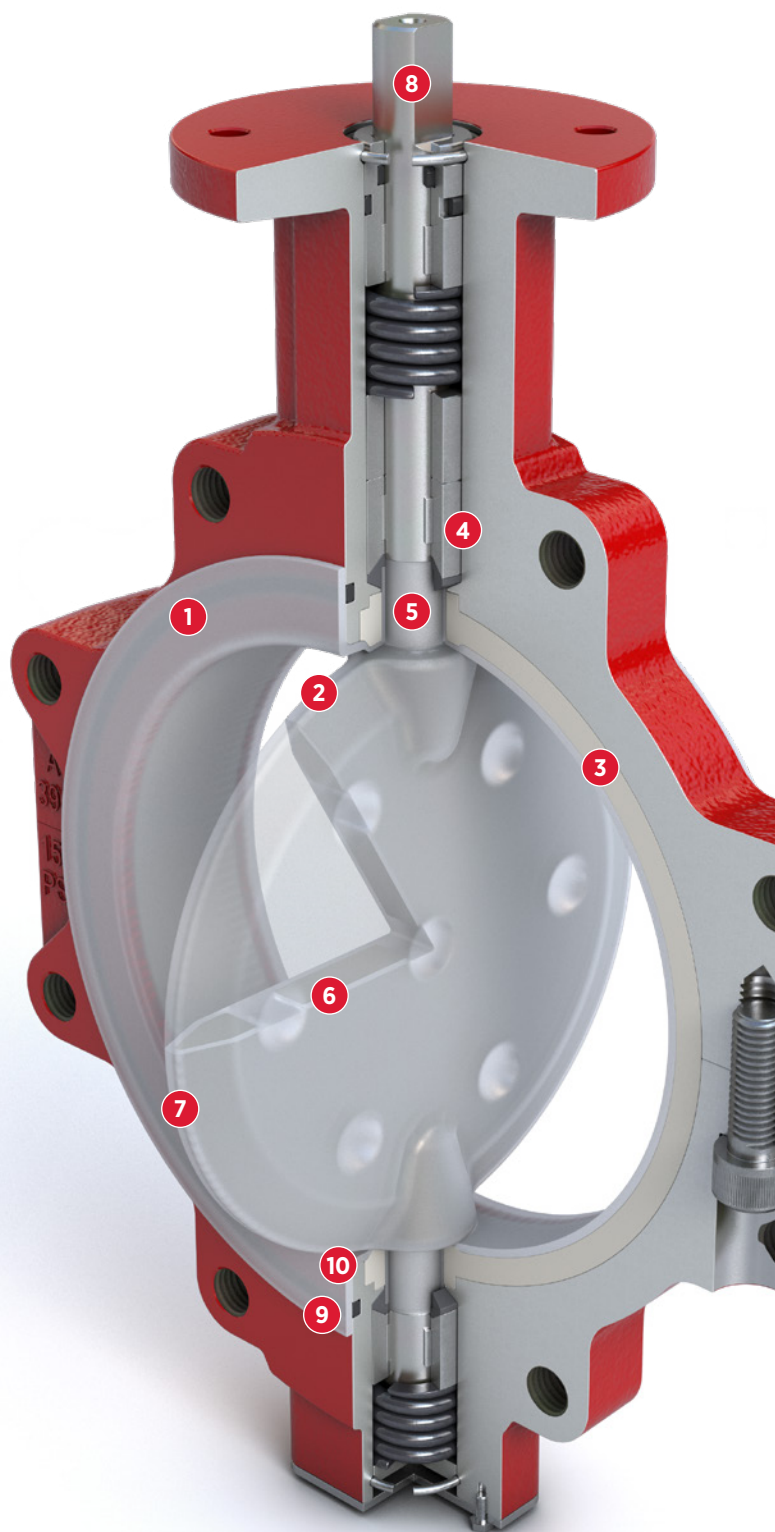
Korpus	żeliwo sferoidalne
Dysk/trzpień	stal nierdzewna 17-4 z powłoką PFA ¹ naniesioną metodą wtryskową trzpień ze stali nierdzewnej 17-4/ wysokowytrzymały dysk stalowy z powłoką PFA ² naniesioną metodą wtryskową
Wykładzina	PFA
Sprężony elastomer siedziska	silikon Viton™
Śruby korpusu	stal nierdzewna 18-8 śruby A193 Gr B7

Wskazówka:

- 1 Wymiary standardowe NPS 2 do 12 (DN 50 do 300)
- 2 Wymiary standardowe NPS 14 do 24 (DN 350 do 600)

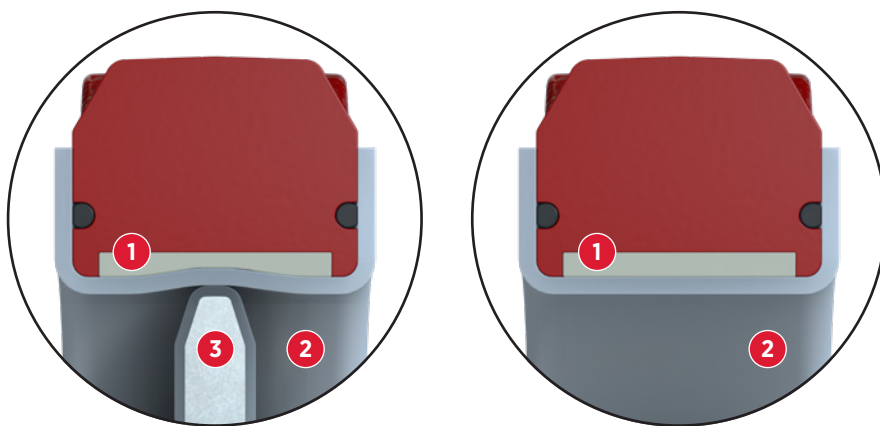
CECHY KONSTRUKCYJNE

- 1 DYSK I KORPUS Z PEŁNĄ WYKŁADZINĄ PFA:** Opatentowany materiał zapewnia wyjątkową odporność na korozję, przenikanie i skażenia mikrobiologiczne zapewniając utrzymanie maksymalnej czystości i niezawodności działania przy minimalnych nakładach na konserwację
- 2 WYTRZYMAŁA WYKŁADZINA PFA, UFORMOWANA SFERYCZNIE METODĄ WTRYSKOWĄ I DOPASOWANY DYSK:** Na styku tych elementów zapewnione jest niezawodne uszczelnienie w obu kierunkach.
- 3 SPRĘŻONY ELASTOMER SIEDZISKA NA PEŁNEJ SZEROKOŚCI W OBRĘBIE 360° :** Zapewnia równomierne uszczelnienie.
- 4 SYSTEM USZCZELNIENIA TRZPIENIA POD OBCIĄŻENIEM ADAPTACYJNYM:** Samoregulujący, zapewniający eliminację wycieków i obniżenie emisji ulotnych w przebiegu długotrwałej eksploatacji bez potrzeby podejmowania czynności konserwacji. (Standardowy system uszczelnienia spełnia wymagania ISO 15848-1 dotyczące niskiego poziomu emisji ulotnych.)
- 5 PRZEDŁUŻONA POWŁOKA PFA W OBRĘBIE TRZPIENIA:** Poprawia warunki uszczelnienia trzpienia, eliminuje nieszczelności i chroni trzpień przed korozyjnymi mediami.
- 6 POWŁOKA PFA DYSKU NAŁOŻONA METODĄ WTRYSKOWĄ:** Żywica PFA jest mechanicznie związana z bazową powierzchnią metalu dla zapewnienia szczelności próżniowej.
- 7 OPŁYWOWY DYSK:** Konstrukcja zapewniająca optymalne warunki przepływu.
- 8 WYSOKOWYTRZYMAŁY JEDNOCZĘŚCIOWY DYSK I TRZPIEŃ ZE STALI NIERDZEWNEJ 17-4:** Jako standard dla polepszenia niezawodności pracy.
- 9 SPRĘŻONA USZCZELKA KOŁNIERZA:** Zapewnia prawidłowe uszczelnienie zaworu względem kołnierza.
- 10 MECHANICZNIE ZAMOCOWANY SPRĘŻONY ELASTOMER SIEDZISKA:** Szeroki sprężony elastomer siedziska jest osadzony w rowku wykonanym w korpusie techniką skrawania umożliwiając wykorzystanie przepustnicy w funkcji końcowej armatury odcinającej.



ZALETY KONSTRUKCJI PRZEPUSTNICY Z WYKŁADZINĄ PFA

- > Stosowany przez producenta opatentowany proces nakładania wykładziny metodą wtryskową zapewnia uzyskanie gładko wykończonej powierzchni
- > Doskonała elastyczność sprawia, że powłoka jest odporna na działanie obciążeń zginających i dynamicznych zapewniając przedłużenie czasu użytkowania przepustnicy. Wykładziny PFA nie ulegają trwałemu odkształceniu.
- > Wysoka odporność na przenikanie medium zapewnia zwiększenie trwałości przepustnicy obniżając koszty jej użytkowania.
- > Obniżenie uwalniania cząstek materiału zapewnia utrzymanie maksymalnej czystości.
- > Doskonała odporność na pękanie w wysokich temperaturach.
- > Podwyższona odporność na zanieczyszczenia mikrobiologiczne.

DŁUGOTRWAŁE NIEZAWODNE USZCZELNIENIE**ZESPÓŁ ELASTYCZNEJ WYKŁADZINY PFA**

W położeniu **zamkniętym**, sprężony elastomer siedziska (1) zapewnia ściśnięcie elastycznej wykładziny PFA (2) wokół czołowej krawędzi dysku (3) zapewniając uszczelnienie o zerowym przecieku. W położeniu **otwartym**, wykładzina PFA zachowuje elastyczność, powracając do oryginalnego kształtu — co zapewnia uzyskanie długotrwałego niezawodnego uszczelnienia.

Precyzyjnie wykonany system uszczelnienia trzpienia zapewnia niezawodną bezserwisową pracę przepustnicy; trzystopniowy system uszczelnienia trzpienia zapewnia niezawodne, trwałe uszczelnienie trzpienia przy zerowym przecieku.

NPS 2 do 12 | DN 50 do 300

Uszczelnienie pierwotne (1)

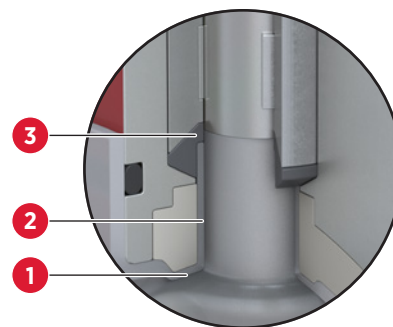
Uszczelnienie pierwotne jest utworzone przez sferycznie uformowaną wykładzinę PFA korpusu wykonaną metodą wtryskową i dopasowany zespół dysku. Sprężony elastomer siedziska zapewnia szczelny docisk celem niezawodnego odcinania przepływu w zastosowaniach wysokocyklicznych.

Uszczelnienie wtórne (2)

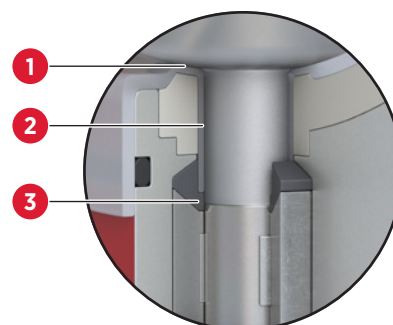
Niezależne uszczelnienie wtórne jest utworzone przez przedłużone wykładziny korpusu i dysku. Elastyczna wykładzina PFA korpusu sięga do gniazda trzpienia, a wykładzina dysku osłania także trzpień. Utworzona w ten sposób tuleja ochronna eliminuje potencjalne drogi uwalniania emisji ulotnych i osłania wewnętrzne komponenty przepustnicy przed zetknięciem z medium. Powyższe uszczelnienia działają łącznie z trzeciorzędowym uszczelnieniem bezpieczeństwa dla zapewnienia zgodności z normami ISO 15848-1 dotyczącymi emisji ulotnych.

Uszczelnienie bezpieczeństwa (3)

Trzeci mechanizm uszczelnienia obejmuje uszczelkę PTFE napełnioną grafitem. Uszczelnienie bezpieczeństwa całkowicie odizolowane od medium procesowego przez przedłużoną wykładzinę dysku jest dociskane przez sprężynę zwojową i samoczynnie dostosowuje się do zmian temperatury i zużycia materiałowego, zapewniając niezawodne odcinania z zerowym przeciekiem w odniesieniu do korozyjnych i ultraczystych mediów procesowych.



GÓRNE USZCZELNIENIE TRZPIENIA



DOLNE USZCZELNIENIE TRZPIENIA

NPS 14 do 24 | DN 350 do 600

Uszczelnienie pierwotne (1)

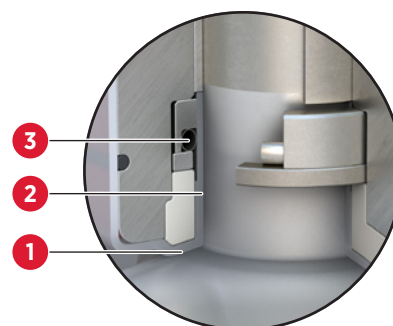
Uszczelnienie pierwotne jest utworzone przez sferycznie uformowaną wykładzinę PFA korpusu wykonaną metodą wtryskową i dopasowany zespół dysku. Sprężony elastomer siedziska zapewnia szczelny docisk celem niezawodnego odcinania przepływu w zastosowaniach wysokocyklicznych.

Uszczelnienie wtórne (2)

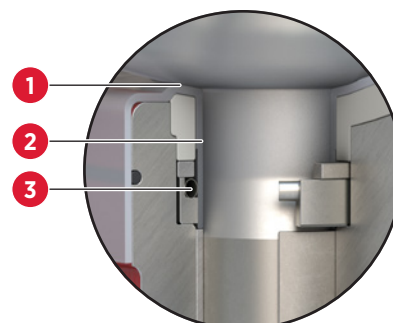
Niezależne uszczelnienie wtórne jest utworzone przez przedłużone wykładziny korpusu i dysku. Elastyczna wykładzina PFA korpusu sięga do gniazda trzpienia, a wykładzina dysku osłania także trzpień. Utworzona w ten sposób tuleja ochronna eliminuje potencjalne drogi uwalniania emisji ulotnych i osłania wewnętrzne komponenty przepustnicy przed zetknięciem z medium. Powyższe uszczelnienia działają łącznie z trzeciorzędowym uszczelnieniem bezpieczeństwa dla zapewnienia zgodności z normami ISO 15848-1 dotyczącymi emisji ulotnych.

Uszczelnienie bezpieczeństwa (3)

Trzeci mechanizm uszczelnienia obejmuje sprężynę promieniową wywierającą stały nacisk na przedłużone wykładziny korpusu i dysku.



GÓRNE USZCZELNIENIE TRZPIENIA



DOLNE USZCZELNIENIE TRZPIENIA

SYSTEM NUMERYCZNEGO OZNAKOWANIA CZĘŚCI ZAWORU

Wybierz pojedynczy kod z każdej kategorii w celu utworzenie pełnego numeru zamówieniowego zaworu.

2X-XXXX-110XX-XXX

SERIA 2X		WIELKOŚĆ XXXX			NUMER BAZOWY ¹ 110XX		TRIM XXX		
Kod	Rodzaj korpusu	Kod	NPS	DN	Kod	Opis	Kod	Pozycja	MATERIAŁ ²
24	wafer	0200	2	50	11010	owiercenie kołnierza ASME B16.5	D57	Korpus	żeliwo sferoidalne A395
25	luger	0250	2½	65	11011	owiercenie kołnierza PN10		Dysk/trzpień	stal nierdzewna 17-4 osłonięta metodą wtryskową powłoką PFA
		0300	3	80	11012	owiercenie kołnierza PN16		Wykładzina	PFA
		0400	4	100	11013	owiercenie kołnierza JIS 10K		Elastomer sprężony siedziska	silikon
		0500	5	125			D58	Korpus	żeliwo sferoidalne A395
		0600	6	150				Dysk/trzpień	stal nierdzewna 17-4 osłonięta metodą wtryskową powłoką PFA
		0800	8	200				Wykładzina	PFA
		1000	10	250				Elastomer sprężony siedziska	Viton™
		1200	12	300			D68	Korpus	żeliwo sferoidalne A395
		1400	14	350				Dysk/trzpień	trzpień ze stali nierdzewnej 17-4/ wysokowytrzymały dysk stalowy z powłoką PFA naniesioną metodą wtryskową
		1600	16	400				Wykładzina	PFA
		1800	18	450				Elastomer sprężony siedziska	silikon
		2000	20	500			D69	Korpus	żeliwo sferoidalne A395
		2400	24	600				Dysk/trzpień	trzpień ze stali nierdzewnej 17-4/ wysokowytrzymały dysk stalowy z powłoką PFA naniesioną metodą wtryskową
								Wykładzina	PFA
								Elastomer sprężony siedziska	Viton™

WSKAZÓWKI

> Nie wszystkie kombinacje są możliwe.

1 Inne wersje kołnierza dostępne na życzenie.

2 Inne materiały dostępne na życzenie. Dla uzyskania dodatkowych informacji prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.

PRZYKŁAD

25-1200-11010-D57

- > korpus luger
- > wielkość NPS 12 cali (DN 300)
- > ciśnienie znamionowe 150 psi (10,3 bar)
- > trim D57

WYKAZ CZĘŚCI I MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE

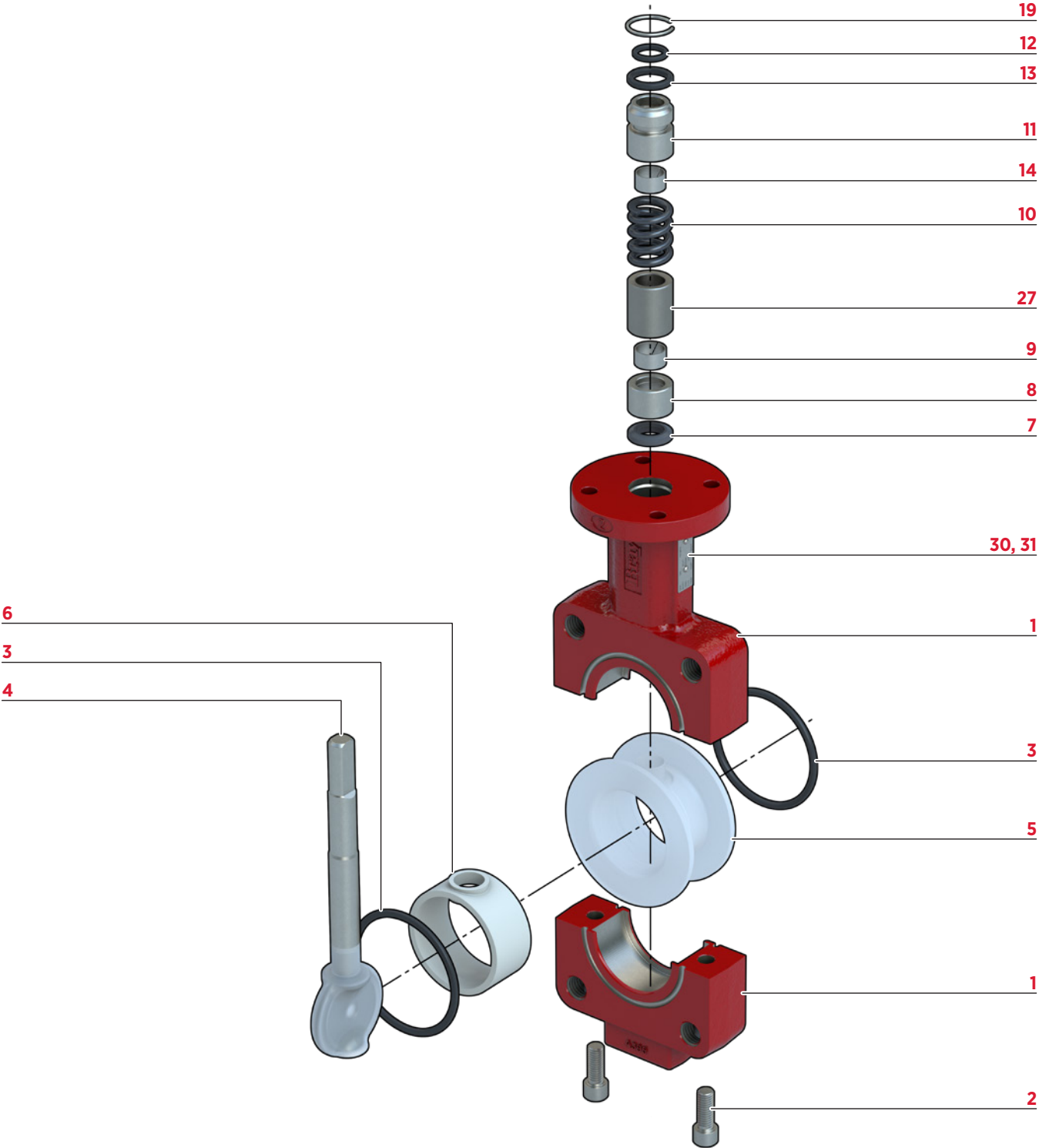
POZYCJA	NAZWA	MATERIAŁ			
		NPS 2 do 2½ DN 50 do 65	NPS 3 do 6 DN 80 do 150	NPS 8 do 12 DN 200 do 300	NPS 14 do 24 DN 350 do 600
1	Korpus	żeliwo sferoidalne ASTM A395	żeliwo sferoidalne ASTM A395	żeliwo sferoidalne ASTM A395	żeliwo sferoidalne ASTM A395
2	Śruba korpusu	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8
3	Pierścień typu o-ring czoła korpusu	nitryl	nitryl	nitryl	nitryl
4	Zespół dysku/trzpienia	stal nierdzewna 17-4 osłonięta metodą wtryskową powłoką PFA	stal nierdzewna 17-4 osłonięta metodą wtryskową powłoką PFA	stal nierdzewna 17-4 osłonięta metodą wtryskową powłoką PFA	trzczeń ze stali nierdzewnej 17-4/wysokowytrzymały dysk stalowy z powłoką PFA naniesioną metodą wtryskową
5	Wykładzina	PFA	PFA	PFA	PFA
6	Podkład elastomerowy	silikon (standard Bray) Viton™ (opcjonalnie)	silikon (standard Bray) Viton™ (opcjonalnie)	silikon (standard Bray) Viton™ (opcjonalnie)	silikon (standard Bray) Viton™ (opcjonalnie)
7	Szczeliwo	PTFE/grafit	PTFE/grafit (górne i dolne)	PTFE/grafit (górne i dolne)	—
8	Tuleja dolna	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna	—
9	Wkładka łożyskowa	PTFE/stal nierdzewna	PTFE/stal nierdzewna	PTFE/stal nierdzewna	—
10	Sprężyna	stal sprężynowa	stal sprężynowa	stal sprężynowa	—
11	Uszczelka wyrównawcza	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna	—
12	Pierścień typu o-ring	nitryl	nitryl	nitryl	—
13	Pierścień typu o-ring	nitryl	nitryl	nitryl	—
14	Wkładka łożyskowa	PTFE/stal nierdzewna	PTFE/stal nierdzewna	PTFE/stal nierdzewna	—
15	Podkładka dystansowa	—	stal nierdzewna	—	—
16	Tuleja trzpienia	—	PTFE/stal nierdzewna	—	—
17	Trzczeń dolny	—	stal nierdzewna	—	—
18	Ogranicznik	—	stal nierdzewna	stal nierdzewna	—
19	Pierścień ustalający	stal sprężynowa (tylko górny)	stal sprężynowa (górny i dolny)	stal sprężynowa (górny i dolny)	—
20	Łożysko ślizgowe	—	—	—	Łożysko ślizgowe PTFE
21	Łożysko ślizgowe	—	—	—	Łożysko ślizgowe PTFE
22	Pierścień typu o-ring	—	—	—	nitryl
23	Podkładka	—	—	—	stal nierdzewna
24	Sprężyna uszczelki	—	—	—	stal nierdzewna 17-7
25	Nośnik sprężyny	—	—	—	stal nierdzewna
26	Klin	—	—	—	stal nierdzewna 18-8
27	Przekładka trzpienia	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna	—
28	Płytki dolna	—	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8	—
29	Śruba z łbem sześciokątnym	—	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8	—
30	Tabliczka znamionowa	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna
31	Wkręt mocujący	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8	stal nierdzewna 18-8

WSKAZÓWKI

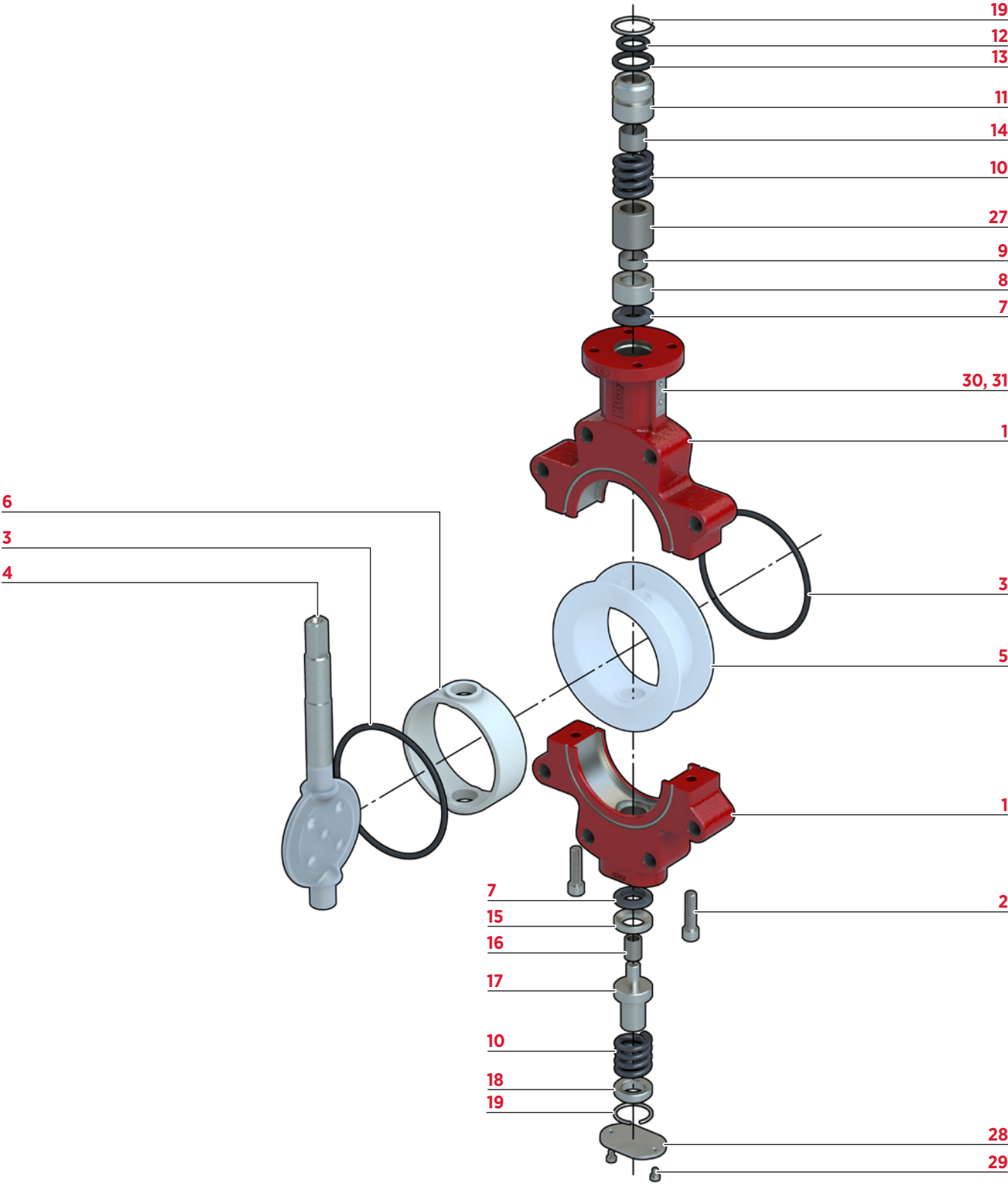
1 Specyfikacje materiałów zostały podane wyłącznie w celach referencyjnych i mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

2 Na życzenie dostępne są inne materiały.

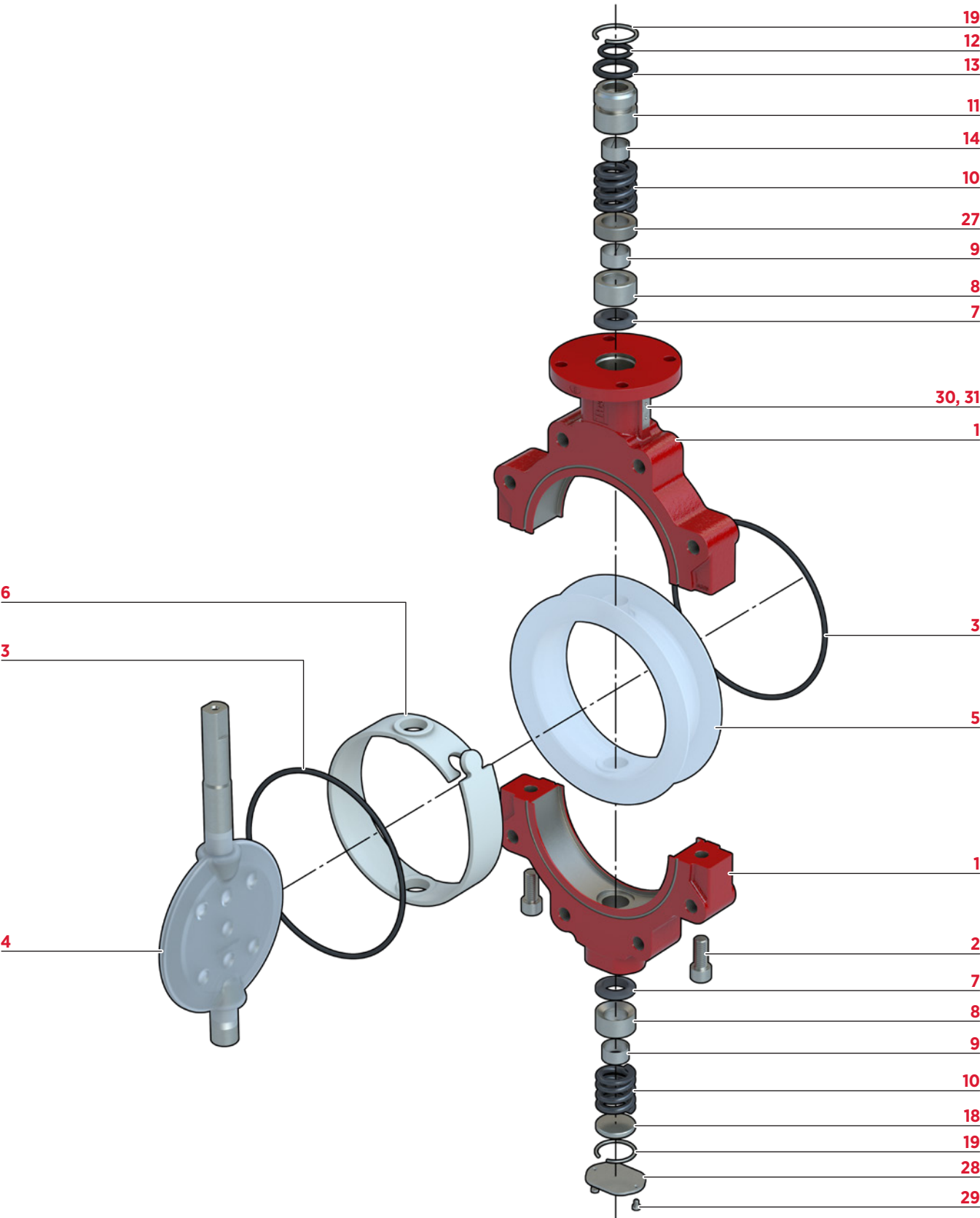
NAZWY CZĘŚCI (NPS 2 do 2½ | DN 50 do 65)



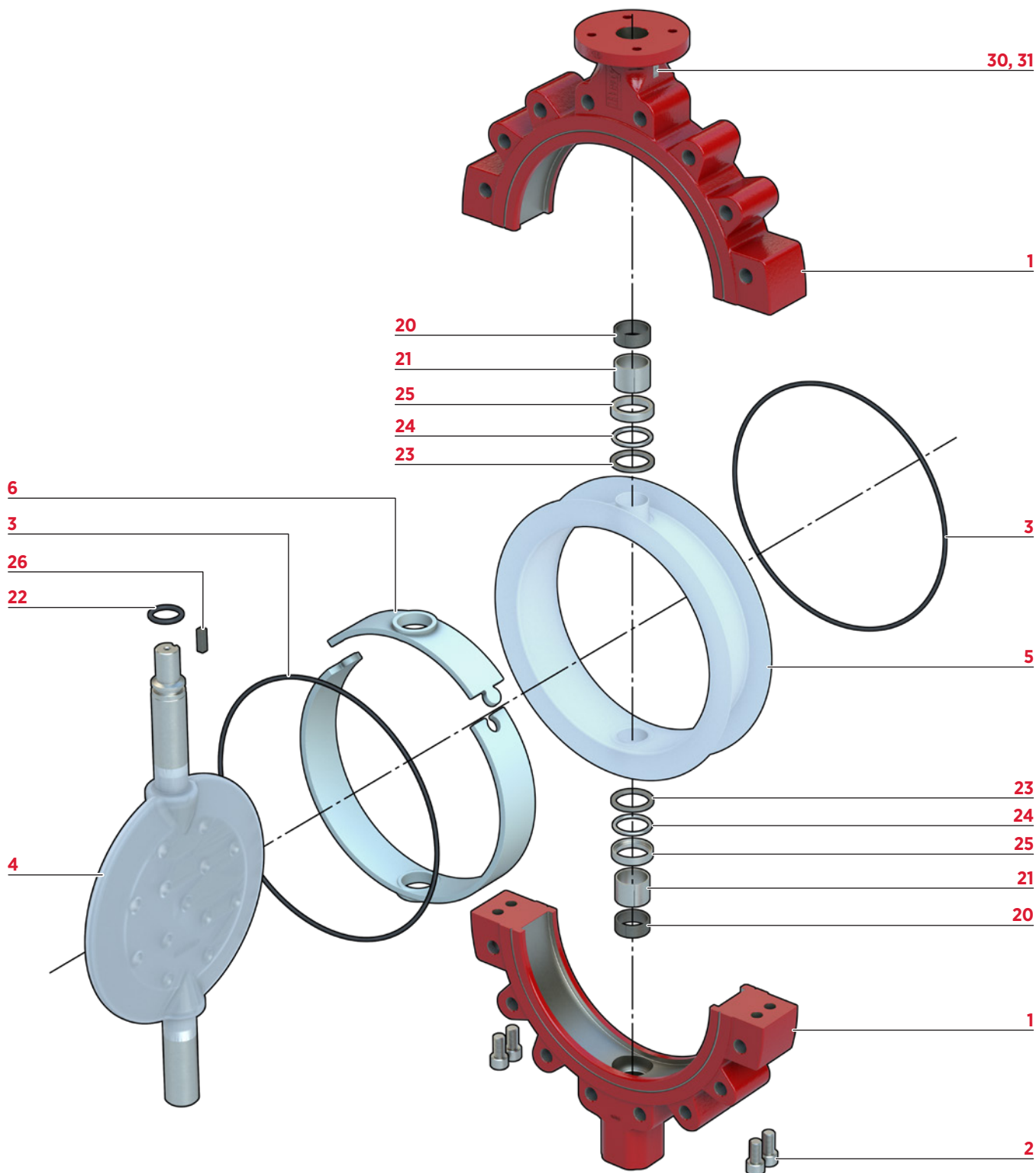
NAZWY CZĘŚCI (NPS 3 do 6 | DN 80 do 150)



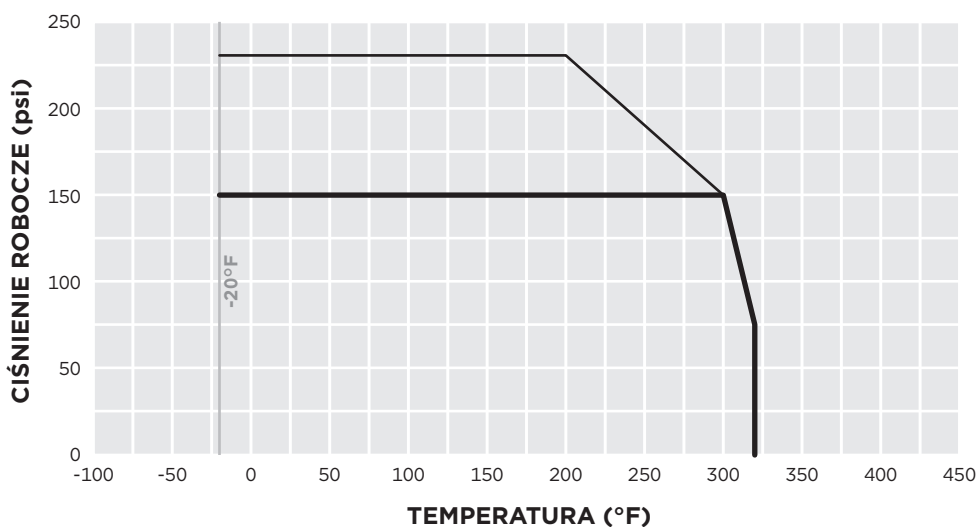
NAZWY CZĘŚCI (NPS 8 do 12 | DN 200 do 300)



NAZWY CZĘŚCI (NPS 14 do 24 | DN 350 do 600)



SERIA 24/25 (NPS 2 do 24) | psi/°F

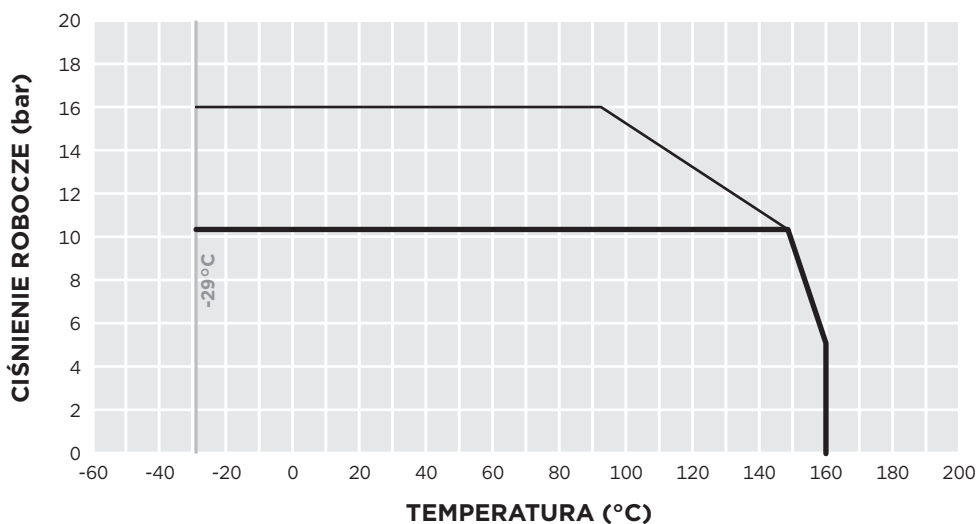


LEGENDA (psi/°F)

PFA (NPS 2 do 6)

PFA (NPS 8 do 24)

SERIA 24/25 (DN 50 do 600) | bar/°C

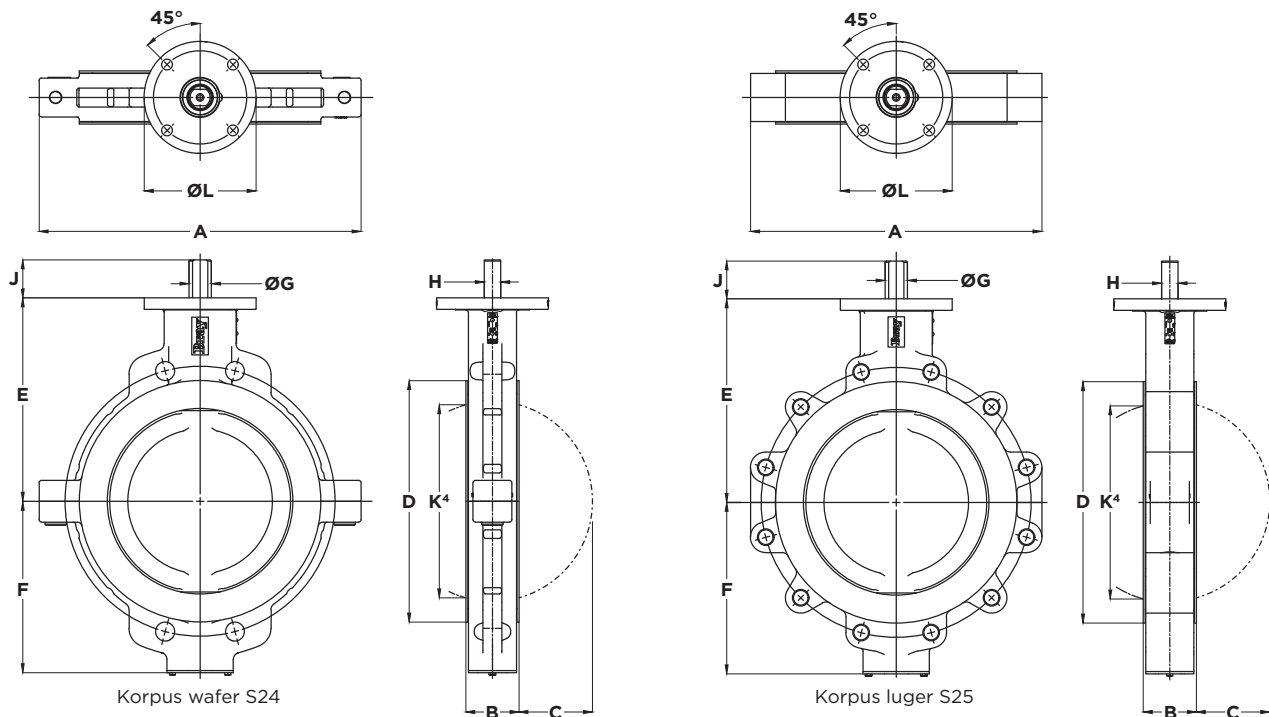


LEGENDA (bar/°C)

PFA (DN 50 do 150)

PFA (DN 200 do 600)

SERIA 24/25 (NPS 2 do 12 | DN 50 do 300)



WYMIARY (cale)

MASA (lb)

WYMIARY (calce)														Dane montażowe ISO					NPSA (12)	
	A			B	C	D	E	F		ØG	H	J	K ⁴	ØL	Dane montażowe ISO					
NPS	wafer	luger						wafer	luger		powierzchnie płaskie				Oznaczenie	Podziałowa	Ø otworu x ilość	wafer	luger	
2	6,00	4,58	1,69	0,23	3,60	5,50	2,00	3,00	0,55	0,39	1,25	1,31	3,54		F07	2,76	EN 0,38 x4	7,0	8,9	
2½	7,00	5,80	1,83	0,37	4,12	6,00	2,84	3,69	0,55	0,39	1,25	1,82	3,54		F07	2,76	EN 0,38 x4	12,0	15,0	
3	7,50	5,58	1,83	0,65	4,75	6,25	4,21	4,21	0,55	0,39	1,25	2,54	3,54		F07	2,76	EN 0,38 x4	13,3	14,3	
4	8,97	8,00	2,06	0,90	5,75	7,00	4,93	4,93	0,63	0,43	1,25	3,31	3,54		F07	2,76	EN 0,38 x4	18,0	19,3	
5	11,00	9,37	2,25	1,33	7,25	7,50	5,91	5,91	0,75	0,51	1,25	4,39	3,54		F07	2,76	EN 0,38 x4	26,0	30,0	
6	11,00	10,10	2,25	1,81	8,25	8,00	6,38	6,38	0,75	0,51	1,25	5,45	3,54		F07	2,76	EN 0,38 x4	29,2	33,7	
8	13,50	12,39	2,44	2,68	10,40	9,50	7,60	7,60	0,87	0,63	1,25	7,41	5,91		F12	4,92	EN 0,56 x4	49,3	56,1	
10	17,00	15,39	2,76	3,54	12,75	10,75	9,06	9,06	1,18	0,87	2,00	9,44	5,91		F12	4,92	EN 0,56 x4	78,3	84,9	
12	20,75	18,07	3,19	4,25	14,79	12,25	10,59	10,59	1,18	0,87	2,00	11,26	5,91		F12	4,92	EN 0,56 x4	116,3	126,7	

WYMIARY (mm)

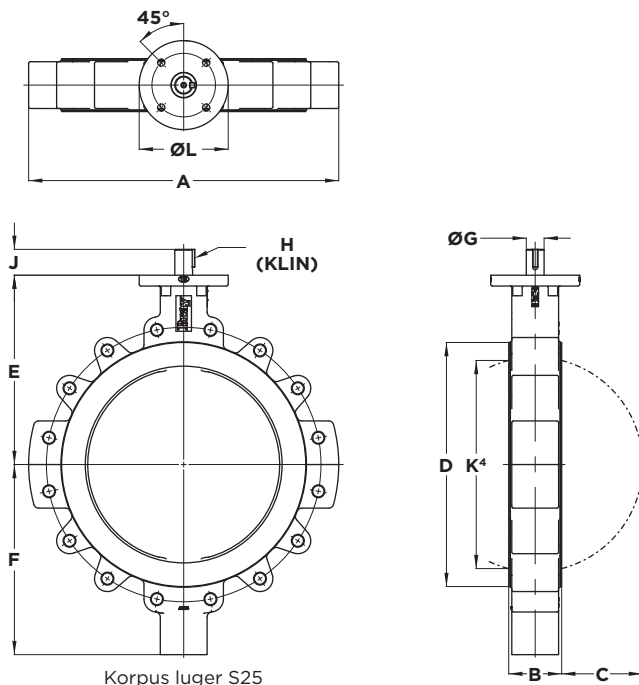
MASA (kg)

Dane techniczne														Dane montażowe ISO				
A			B	C	D	E	F		ØG	H	J	K ⁴	ØL	Dane montażowe ISO				
DN	wafer luger		wafer luger								powierzchnie płaskie		Ø otworu x ilość		wafer	luger		
50	152	116	43	6	91	140	51	76	14	10	32	33	90	F07	70	EN 10 x4	3,2	4,0
65	178	147	46	10	105	152	72	94	14	10	32	46	90	F07	70	EN 10 x4	5,5	6,8
80	191	142	46	17	121	159	107	107	14	10	32	65	90	F07	70	EN 10 x4	6,0	6,5
100	228	203	52	23	146	178	125	125	16	11	32	84	90	F07	70	EN 10 x4	8,2	8,8
125	279	238	57	34	184	191	150	150	19	13	32	112	90	F07	70	EN 10 x4	11,8	13,6
150	279	257	57	46	210	203	162	162	19	13	32	138	90	F07	70	EN 10 x4	13,3	15,3
200	343	315	62	68	264	241	193	193	22	16	32	188	150	F12	125	EN 14 x4	22,4	25,5
250	432	391	70	90	324	273	230	230	30	22	51	240	150	F12	125	EN 14 x4	35,6	38,6
300	527	459	81	108	376	311	269	269	30	22	51	286	150	F12	125	EN 14 x4	52,9	57,6

WSKAZÓWKI

- 1 Dla uzyskania dalszych informacji dotyczących wielkości tutaj nieuwzględnionych prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.
- 2 Wymiary metryczne zostały przeliczone z wymiarów imperialnych.
- 3 Masy odnoszą się do korpusów z żeliwa sferoidalnego.
- 4 Wymiar K stanowi wymiar cięwy dysku po stronie czoła zaworu.

SERIA 25 (NPS 14 do 24 | DN 350 do 600)



WYMIARY (cale)													MASA (lb)			
	A	B	C	D	E	F	ØG	H	J	K ⁴	ØL	Dane montażowe ISO				
NPS	Klin											Oznaczenie	Podziałowa	Ø otworu x ilość	wafer	luger
14	22,00	3,06	5,08	16,25	13,64	13,19	1,38	0,39 x 0,39	2,00	12,86	6,89	F12	4,92	EN 0,56 x4	NA	177,0
16	24,00	4,10	5,61	18,90	14,66	14,72	1,38	0,39 x 0,39	2,00	14,75	6,89	F12	4,92	EN 0,56 x4	NA	249,5
18	27,38	4,50	6,35	21,00	16,69	17,01	1,38	0,39 x 0,39	2,50	16,60	8,27	F16	6,50	EN 0,87 x4	NA	326,0
20	30,16	5,00	7,05	23,00	17,72	17,76	1,97	0,39 x 0,47	2,50	18,51	8,27	F16	6,50	EN 0,87 x4	NA	467,0
24	35,13	6,06	8,47	26,62	19,88	20,47	2,50	0,63 x 0,63	4,00	22,18	8,27	F16	6,50	EN 0,87 x4	NA	724,3

WYMIARY (mm)													MASA (kg)			
	A	B	C	D	E	F	ØG	H	J	K ⁴	ØL	Dane montażowe ISO				
DN	Klin											Oznaczenie	Podziałowa	Ø otworu x ilość	wafer	luger
350	559	78	129	413	347	335	35	10 x 10	51	327	175	F12	125	EN 14 x4	NA	80,4
400	610	104	142	480	372	374	35	10 x 10	51	375	175	F12	125	EN 14 x4	NA	113,4
450	695	114	161	533	424	432	35	10 x 10	64	422	210	F16	165	EN 22 x4	NA	148,1
500	766	127	179	584	450	451	50	10 x 12	64	470	210	F16	165	EN 22 x4	NA	212,3
600	892	154	215	676	505	520	64	16 x 16	102	563	210	F16	165	EN 22 x4	NA	329,2

WSKAZÓWKI

- 1 Dla uzyskania dalszych informacji dotyczących wielkości tutaj nieuwzględnionych prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.
- 2 Wymiary metryczne zostały przeliczone z wymiarów imperialnych.
- 3 Masy odnoszą się do korpusów z żeliwa sferoidalnego.
- 4 Wymiar K stanowi wymiar cięwy dysku po stronie czoła zaworu.

MOMENTY OBROTOWE DOMYKANIA I OTWIERANIA DYSKU

SERIA 24/25 (NPS 2 do 24)

WARTOŚCI MOMENTU OBROTOWEGO ¹ (lbf-in)	
NPS	Pełne ciśnienie znamionowe
2	267
2½	400
3	531
4	888
5	1332
6	1776
8	3543
10	4428
12	4958
14	5875
16	6300
18	7965
20	9735
24	24000

SERIA 24/25 (DN 50 do 600)

WARTOŚCI MOMENTÓW OBROTOWYCH ¹ (N m)	
DN	Pełne ciśnienie znamionowe
50	30
65	45
80	60
100	100
125	150
150	200
200	400
250	500
300	560
350	664
400	712
450	900
500	1100
600	2710

WSKAZÓWKA

1 Dla uzyskania dalszych informacji dotyczących wielkości tutaj nieuwzględnionych prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.

MAKSYMALNE DOPUSZCZALNE MOMENTY OBROTOWE TRZPIENIA

SERIA 24/25 (NPS 2 do 24)

WARTOŚCI MOMENTU OBROTOWEGO ¹ (lbf-in)	
NPS	stal nierdzewna 17-4
2	1978
2½	1978
3	1978
4	2825
5	4716
6	4716
8	7901
10	20239
12	20239
14	27007
16	27007
18	27007
20	86089
24	167147

SERIA 24/25 (DN 50 do 600)

WARTOŚCI MOMENTÓW OBROTOWYCH ¹ (N m)	
DN	stal nierdzewna 17-4
50	223
65	223
80	223
100	319
125	533
150	533
200	893
250	2293
300	2293
350	3052
400	3052
450	3052
500	9728
600	18887

WSKAZÓWKA

1 Dla uzyskania dalszych informacji dotyczących wielkości tutaj nieuwzględnionych prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.

SERIA 24/25 (NPS 2 do 24)

WSPÓŁCZYNNIKI WYMIAROWANIA ZAWORU (wartości Kv)^{1,2}

NPS	POŁOŻENIE DYSKU (w stopniach)							
	90°	80°	70°	60°	50°	40°	30°	20°
2	209	188	105	63	38	21	10	4
2½	376	338	188	113	68	38	19	8
3	580	522	290	174	104	58	29	12
4	916	824	458	275	165	92	46	18
5	1276	1148	638	383	230	128	64	26
6	2320	2088	1160	696	418	232	116	46
8	5800	5220	2900	1740	1044	580	290	116
10	9396	8456	4698	2819	1691	940	470	188
12	15892	14303	7946	4768	2861	1589	795	318
14	21344	19210	10672	6403	3842	2134	1067	427
16	26912	24221	13456	8074	4844	2691	1346	538
18	34104	30694	17052	10231	6139	3410	1705	682
20	41760	37584	20880	12528	7517	4176	2088	835
24	60500	54450	30250	18150	10890	6050	3025	1210

WSKAZÓWKI

- 1 Wartość Kv jest zmienna zależnie od wielkości zaworu, kąta otwarcia oraz typu konstrukcyjnego zaworu.
- 2 Wartość Kv stanowi objętość wody w metrach sześciennych na godzinę (USGPM) przepływającą przez pewne przewężenie lub otwór zaworu przy spadku ciśnienia 1 bar w temperaturze pokojowej.
- 3 Dla uzyskania dalszych informacji dotyczących wielkości tutaj nieuwzględnionych prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.

SERIA 24/25 (DN 50 do 600)

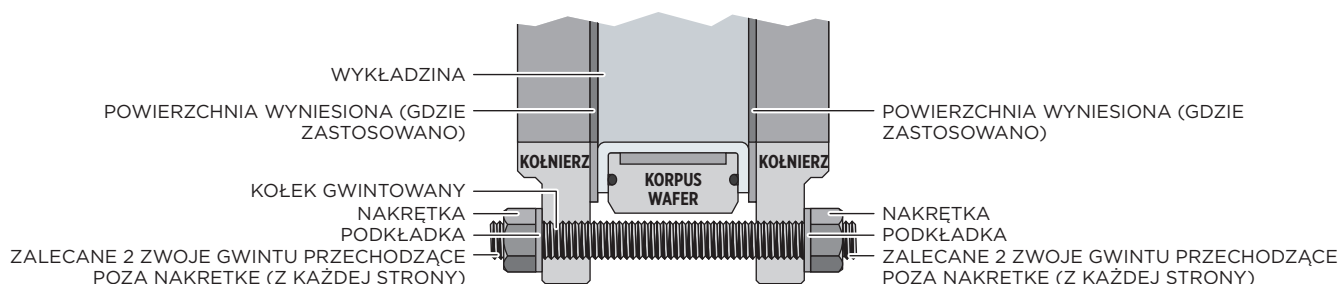
WSPÓŁCZYNNIKI WYMIAROWANIA ZAWORU (wartości Kv)^{1,2}

DN	POŁOŻENIE DYSKU (w stopniach)							
	90°	80°	70°	60°	50°	40°	30°	20°
50	180	162	90	54	32	18	9	4
65	324	292	162	97	58	32	16	6
80	500	450	250	150	90	50	25	10
100	790	711	395	237	142	79	39	16
125	1100	990	550	330	198	110	55	22
150	2000	1800	1000	600	360	200	100	40
200	5000	4500	2500	1500	900	500	250	100
250	8100	7290	4050	2430	1458	810	405	162
300	13700	12330	6850	4110	2466	1370	685	274
350	18400	16560	9200	5520	3312	1840	920	368
400	23200	20880	11600	6960	4176	2320	1160	464
450	29400	26460	14700	8820	5292	2940	1470	588
500	36000	32400	18000	10800	6480	3600	1800	720
600	52155	46940	26078	15647	9388	5216	2608	1043

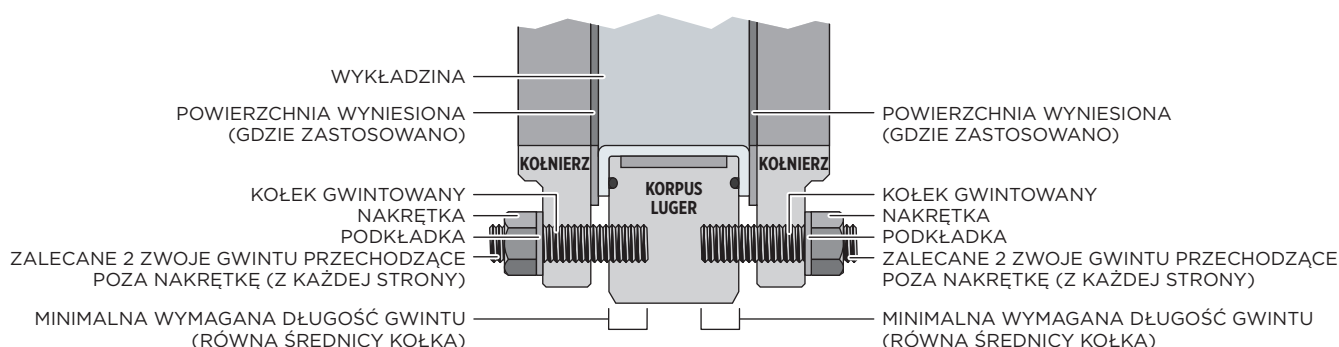
WSKAZÓWKI

- 1 Wartość Kv jest zmienna zależnie od wielkości zaworu, kąta otwarcia oraz typu konstrukcyjnego zaworu.
- 2 Wartość Kv stanowi objętość wody w metrach sześciennych na godzinę (m³/hr) przepływającą przez pewne przewężenie lub otwór zaworu przy spadku ciśnienia 1 bar w temperaturze pokojowej.
- 3 Dla uzyskania dalszych informacji dotyczących wielkości tutaj nieuwzględnionych prosimy o skontaktowanie się z przedsiębiorstwem Bray.

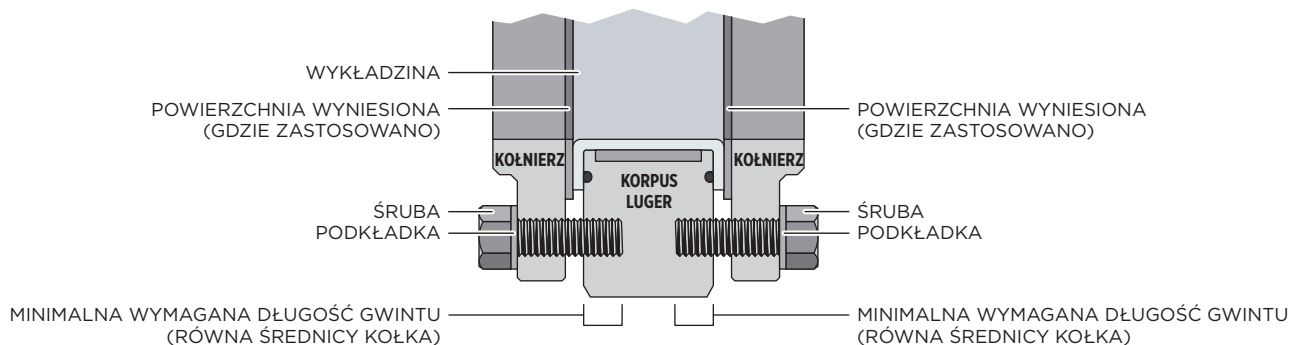
ZAWÓR TYPU WAFER Z KOŁKAMI PRZELOTOWYMI



ZAWÓR TYPU LUGER Z KOŁKAMI GWINTOWANYMI

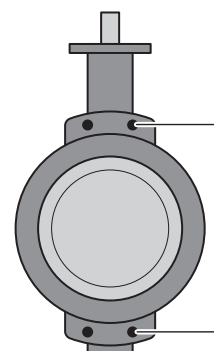


ZAWÓR TYPU LUGER ZE ŚRUBAMI Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM



WAŻNE INFORMACJE

- > Informacje dotyczące nawierconych otworów patrz odpowiednie rysunki wymiarowe.
- > Grubość kołnierza rury rurociągu może być różna, stąd też nie podano długości kołków lub śrub.
- > Gwinty dla wersji luger mogą być gwintowane z obu stron, stąd też gwint może nie być ciągły.
- > Minimalny odcinek styku gwintu śruby z gwintem otworu musi być równy średnicy śruby.
- > Zalecane momenty dokręcenia śrub patrz podręcznik IOM (Instrukcja instalowania, eksploatacji i konserwacji) dla przepustnic Acris® serii 24/25 IOM.

**UWAGA**

Otwory gwintowane w strefie szyjki przepustnicy **wykluczają** stosowanie kołków przełotowych.

PRZEPUSTNICA TYPU WAFER ACRIS® SERII 24 | KOŁEK PRZELOTOWY

Wielkość zaworu		Wielkość łącznika	Kołek przelotowy	Kołek ślepy przedni	Kołek ślepy tylny	Podkładka	Nakrętka
NPS	DN	Ø gwintu	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość
2	50	5/8-11 UNC	4	—	—	8	8
2½	65	5/8-11 UNC	4	—	—	8	8
3	80	5/8-11 UNC	4	—	—	8	8
4	100	5/8-11 UNC	8	—	—	16	16
5	125	¾-10 UNC	8	—	—	16	16
6	150	¾-10 UNC	8	—	—	16	16
8	200	¾-10 UNC	8	—	—	16	16
10	250	7/8-9 UNC	12	—	—	24	24
12	300	7/8-9 UNC	12	—	—	24	24
14	350	1-8 UNC	12	—	—	24	24
16	400	1-8 UNC	16	—	—	32	32
18	450	1½-7 UNC	12	4	4	32	32
20	500	1½-7 UNC	16	4	4	40	40
24	600	1¾-7 UNC	16	4	4	40	40

PRZEPUSTNICA TYPU LUGER ACRIS® SERII 25 | KOŁEK GWINTOWANY

Wielkość zaworu		Wielkość łącznika	Kołek przedni	Kołek tylny	Podkładka	Nakrętka
NPS	DN	Ø gwintu	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość
2	50	5/8-11 UNC	4	4	8	8
2½	65	5/8-11 UNC	4	4	8	8
3	80	5/8-11 UNC	4	4	8	8
4	100	5/8-11 UNC	8	8	16	16
5	125	¾-10 UNC	8	8	16	16
6	150	¾-10 UNC	8	8	16	16
8	200	¾-10 UNC	8	8	16	16
10	250	7/8-9 UNC	12	12	24	24
12	300	7/8-9 UNC	12	12	24	24
14	350	1-8 UNC	12	12	24	24
16	400	1-8 UNC	16	16	32	32
18	450	1½-7 UNC	16	16	32	32
20	500	1½-7 UNC	20	20	40	40
24	600	1¾-7 UNC	20	20	40	40

PRZEPUSTNICA TYPU LUGER ACRIS® SERII 25 | ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM

Wielkość zaworu		Wielkość łącznika	Śruba z łbem sześciokątnym przednia	Śruba z łbem sześciokątnym tylna	Podkładka
NPS	DN	Ø gwintu	Ilość	Ilość	Ilość
2	50	5/8-11 UNC	4	4	8
2½	65	5/8-11 UNC	4	4	8
3	80	5/8-11 UNC	4	4	8
4	100	5/8-11 UNC	8	8	16
5	125	¾-10 UNC	8	8	16
6	150	¾-10 UNC	8	8	16
8	200	¾-10 UNC	8	8	16
10	250	7/8-9 UNC	12	12	24
12	300	7/8-9 UNC	12	12	24
14	350	1-8 UNC	12	12	24
16	400	1-8 UNC	16	16	32
18	450	1½-7 UNC	16	16	32
20	500	1½-7 UNC	20	20	40
24	600	1¾-7 UNC	20	20	40

POCZĄWSZY OD ROKU 1986 PRZEDSIĘBIORSTWO BRAY OFERUJE
ROZWIĄZANIA NA POTRZEBY REGULACJI PRZEPŁYWU DLA RÓŻNYCH
BRANŻ PRZEMYSŁOWYCH NA CAŁYM ŚWIECIE.

ZAPRASZAMY DO ODWIEDZENIA NASZEGO PORTALU **BRAY.COM** DLA
UZYSKANIA DALESZYCH INFORMACJI DOTYCZĄCYCH PRODUKTÓW I
POBLISKICH LOKALIZACJI BRAY.

SIEDZIBA GŁÓWNA

BRAY INTERNATIONAL, INC.

13333 Westland East Blvd.

Houston, Texas 77041

Tel: +1.281.894.5454

POLSKA

BRAY CONTROLS POLAND SP. Z O.O.

Unii Europejskiej 65

Oświęcim 32-600

POLSKA

T: +48 33 842 1968

E: biuro@bray.com

Wszystkie oświadczenia, informacje techniczne i zalecenia zawarte w niniejszej broszurze są przeznaczone do użytku ogólnego. W przypadku specjalnych wymagań lub potrzeby doboru materiału dla planowanych zastosowań prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielami przedsiębiorstwa Bray lub z zakładem produkcyjnym Bray. Prawo wprowadzania zmian lub modyfikacji konstrukcji lub produktów bez uprzedniego powiadomienia zastrzeżone. Patenty uzyskane i zgłoszenia patentowe mają charakter ogólnosiwiatowy. Bray® jest zastrzeżonym znakiem handlowym Bray International, Inc.

© 2023 BRAY INTERNATIONAL. WSZYSTKIE PRAWA ZASTRZEŻONE. BRAY.COM

PL_TSM_S24_25_20231221



THE HIGH PERFORMANCE COMPANY

BRAY.COM