

## Druckregler aus Rotguss Serie PR04

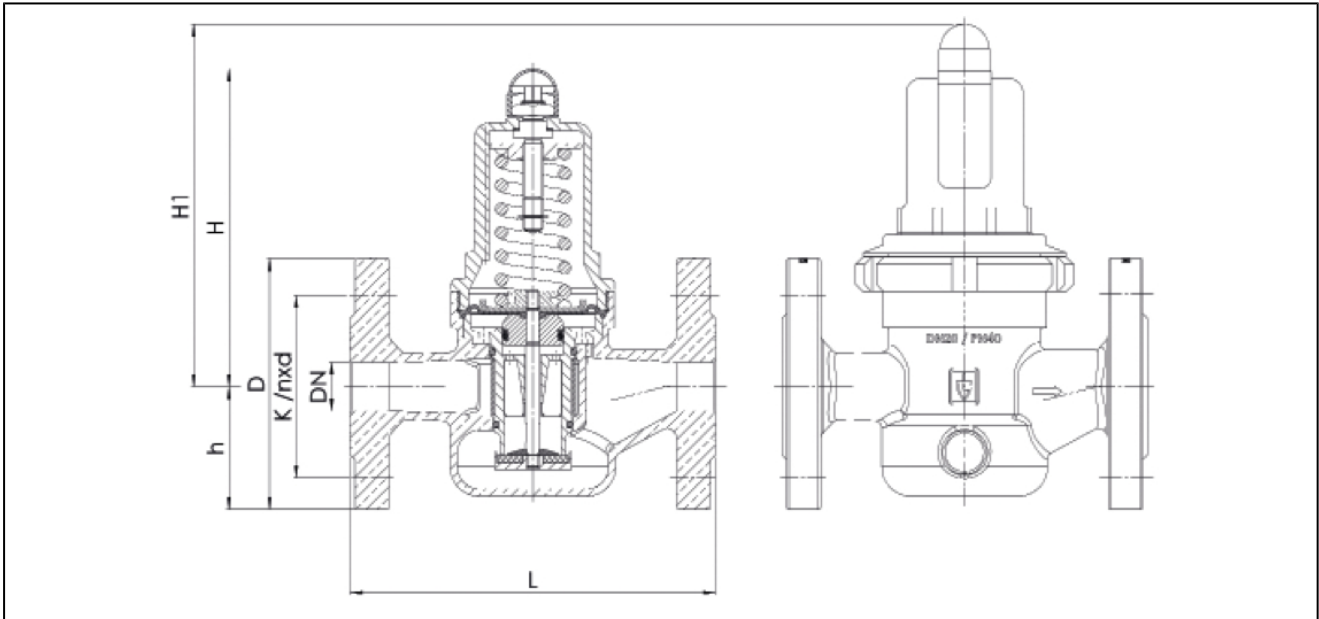


Bauart	Druckregler ohne Sekundärentlüftung mit integriertem Feinsieb im Eingang, Druckeinstellung über nicht steigende Spindel
Anschluss	Flansche DN20...DN100 nach EN1092 PN16
Manometeranschluss	G1/4" nach ISO228/1
Werkstoffe	Gehäuse und Federhaube Rotguss CC491K, Feinsieb 1.4404, Dichtungen und Membrane EPDM
Funktion	Regelung des Sekundärdruckes
Befestigungsart	Einbau in starres Leitungssystem
Einbaulage	beliebig
Einsatzbereich	gasförmige und flüssige Medien, die die verwendeten Werkstoffe nicht angreifen (nicht für Dampf geeignet)
Mediumtemperatur	-10...+95°C
Umgebungstemperatur	-10...+95°C
Eingangsdruck	max. 16bar
Regelbereich	siehe Tabelle
Durchflussrichtung	ist durch einen Pfeil gekennzeichnet
Lieferumfang	ohne Manometer
Sonderausführung	Eingangsdruck 40bar auf Anfrage

### Tabelle:

DN	Dichtung	Eingangsdruck max. [bar]	Regelbereich [bar]	Typ
20...50	EPDM	16	0,5...2	PR04...-0.5/2
20...100	EPDM	16	1...8	PR04...-1/8
20...50	EPDM	16	5...15	PR04...-5/15

## Abmessungen



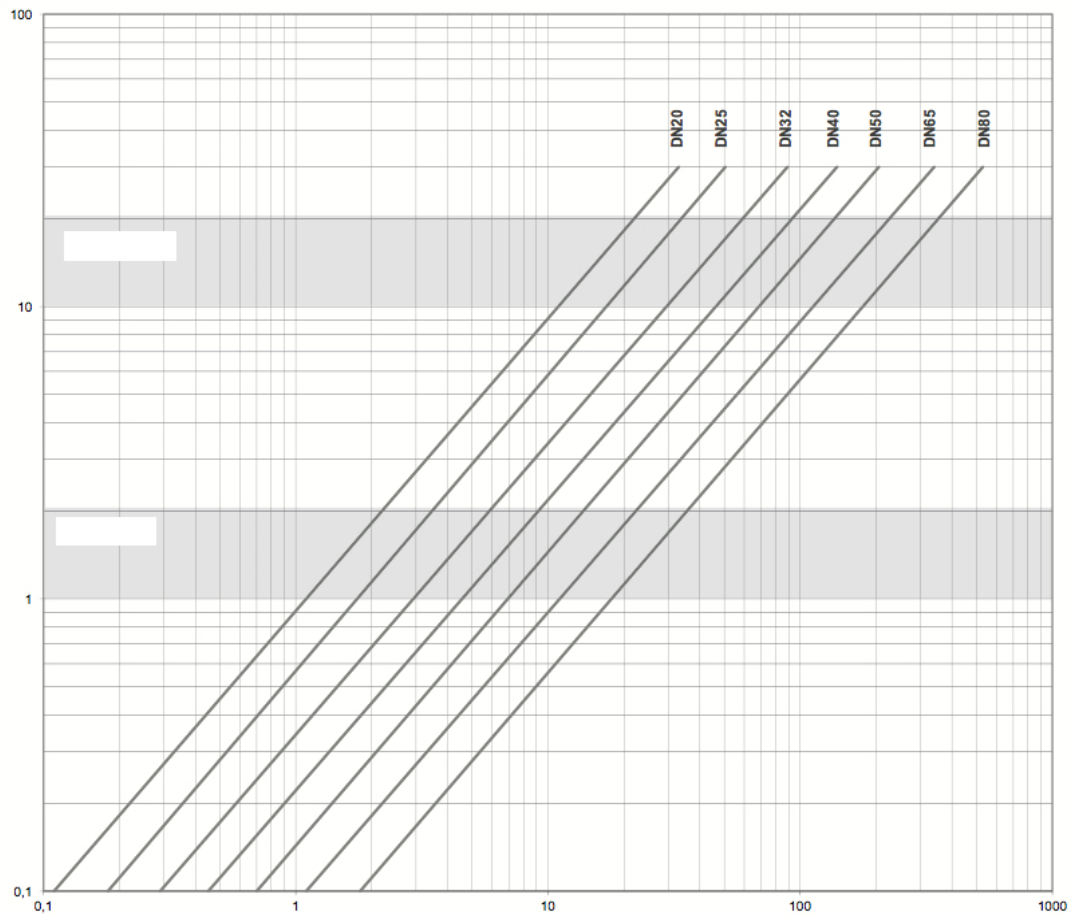
### Druckbereich 1..8bar/5...15bar

DN	D	H	h	K	L	nxd	Maschenweite Feinsieb [mm]	Gewicht [ca. kg]	Typ
20	105	130	50	75	150	4xM12	0,6	4,2	PR04-20-1/8(5/15)
25	115	130	55	85	160	4xM12	0,6	4,7	PR04-25-1/8(5/15)
32	140	130	68	100	180	4xM16	0,6	5,9	PR04-32-1/8(5/15)
40	150	165	73	110	200	4xM16	0,75	8,6	PR04-40-1/8(5/15)
50	165	165	80	125	230	4xM16	0,75	10,5	PR04-50-1/8(5/15)
65	185	235	89	145	290	4xM16	0,75	20,0	PR04-65-1/8
80	200	235	96	160	310	8xM16	0,75	22,0	PR04-80-1/8
100	220	320	112	180	350	8xM16	0,75	40,0	PR04-100-1/8

### Druckbereich 0,5...2bar

DN	D	H1	h	K	L	nxd	Maschenweite Feinsieb [mm]	Gewicht [ca. kg]	Typ
20	105	150	50	75	150	4xM12	0,6	4,6	PR04-20-0.5/2
25	115	150	55	85	160	4xM12	0,6	5,1	PR04-25-0.5/2
32	140	150	68	100	180	4xM16	0,6	6,3	PR04-32-0.5/2
40	150	185	73	110	200	4xM16	0,75	9,3	PR04-40-0.5/2
50	165	185	80	125	230	4xM16	0,75	11,2	PR04-50-0.5/2

## Durchflussdiagramm



Vertikale Achse: Durchflussgeschwindigkeit in m/s  
Horizontale Achse: Durchflussmenge in m³/h

Bei Flüssigkeiten sollte eine Durchflussgeschwindigkeit von 2 m/s nicht überschritten werden.

Bei Druckluft sollte eine Durchflussgeschwindigkeit von 20 m/s nicht überschritten werden.

Bei Benützung des Diagramms für Druckluft ist die Durchflussleistung  $V$  immer in Betriebskubikmeter/Stunde einzusetzen. Die Umrechnung in Betriebskubikmeter erfolgt durch die Division der Normalkubikmeter durch den **Absolutdruck = Arbeitsdruck + 1 [bar]**.

Abbildungen unverbindlich  
Konstruktions-, Maß- und Werkstoffänderungen vorbehalten