Partnership. With Guarantee.

Zawór zaciskowy do węży uruchamiany pneumatycznie
Seria PI03, PI04



Konstrukcja	Zawór zaciskowy do węży, uruchamiany pneumatycznie
Przyłącze	RP1/2"...RP2" wg ISO 7/1 na zapytanie: Gwint NPT, Mufa klejona PVC, Końcówki do przyspawania wg DIN lub ISO, Tri-Clamp w calach
Materiały	Obudowa Stal nierdzewna 1.4408 (nie mający kontaktu z medium) Elementy przyłączeniowe Stal nierdzewna 1.4435 wzgl. Mufa klejona PVC Wąż NBR, FKM, EPDM, Silikon lub SBR
Zakres zastosowania	brudne, ziarniste, ścierne, lepkie, pastowate i agresywne media, które nie atakują zastosowanych materiałów
Lepkość medium	maks. 0,001m²/s (1000cSt, 132°E)
Temperatura medium	Wąż NBR -20...+80°C (wyższe temperatury na zapytanie) Wąż FKM -10...+130°C Wąż EPDM -30...+95°C (wyższe temperatury na zapytanie) Wąż Silikon -40...+160°C Wąż SBR -30...+80°C (do mediów ściernych (np. piasek, cement itp.))
Temperatura otoczenia	-15...+60°C
Ciśnienie robocze	patrz tabela i Wykresy doboru
Medium sterujące	Sprężone powietrze i gazy obojętne (Ciecze na zapytanie)
Ciśnienie sterujące	Funkcja Zamykanie sprężyną: patrz tabela Funkcja Sprężyna otwiera: patrz Wykres doboru
Dopuszczenie	FDA-Dopuszczenie do węża NBR i EPDM
Akcesoria	Sygnalizator wartości granicznej, Ręczne uruchomienie awaryjne, Ograniczenie skoku, Zawór pilotowy

+48 22 412 14 50
poland@stasto.eu
© STASTO Automation Sp.z o.o.

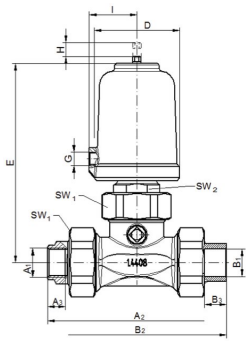
Klucz typowy

Zawór zaciskowy do węży		PI	03	-12	-N	Z	S	-51	-S
Funkcja	NC		03						
	NO		04						
Gwint wewnętrzny	RP1/2"			12					
	RP3/4"			34					
	RP1"			10					
	RP11/4"			114					
	RP11/2"			112					
	RP2"			20					
NPT-Gwint	NPT1/2"			12N					
	NPT3/4"			34N					
	NPT1"			10N					
	NPT11/4"			114N					
	NPT2"			20N					
Mufa klejona	DN15			15					
	DN20			20					
	DN25			25					
	DN32			32					
	DN40			40					
	DN50			50					
Końcówki do spawania wg DIN	DN15			D15					
	DN20			D20					
	DN25			D25					
	DN32			D32					
	DN40			D40					
	DN50			D50					
Końcówki do spawania wg ISO	DN15			I15					
	DN20			I20					
	DN25			I25					
	DN32			I32					
	DN40			I40					
	DN50			I50					
Wkład do węża	EPDM dopuszczony do kontaktu z żywnością				E				
	NBR dopuszczony do kontaktu z żywnością				N				
	FKM				V				
	Silikon				I				
	SBR				S				
Materiał przyłączeniowy	PVC					V			
	Stal nierdzewna 1.4435					Z			
Materiał korpusu	Stal nierdzewna 1.4408						S		
Napęd	Tłok Ø50mm 1Sprężyna							51	
	Tłok Ø50mm 2Sprężyny							52	
	Tłok Ø50mm 3Sprężyny							53	
	Tłok Ø80mm 1Sprężyna							81	
	Tłok Ø80mm 2Sprężyny							82	
	Tłok Ø80mm 3Sprężyny							83	
	Tłok Ø125mm 1Sprężyna							1251	
	Tłok Ø125mm 2Sprężyny							1252	
	Tłok Ø125mm 3Sprężyny							1253	
Wykonania specjalne	bez silikonu								S
	Wykonanie specjalne 01(Opis w tekście)								01

+48 22 412 14 50
poland@stasto.eu

© STASTO Automation Sp.z o.o.

Dane techniczne i Wymiary z przyłączem gwintowanym lub Mufa klejona



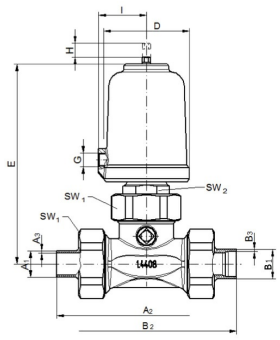
Sprężyna zamyka

Średnica nominalna DN [mm]	Napęd	Gwint wewnętrzny			NPT-Gwint			Mufa klejona PVC			D	E	G	I	SW1	SW2	Skok	Wartości Kvs [m³/h]	Masa [kg]
		A1	A2	A3	A1	A2	A3	B1	B2	B3									
15	50	RP1/2"	130	13	NPT1/2"	132	14,5	20	130	16	62	144	G1/8"	35	46	27	16	12,5	1,7
15	80	RP1/2"	130	13	NPT1/2"	132	14,5	20	130	16	98	183	G1/4"	55	46	27	16	12,5	3,7
20	50	RP3/4"	132	13	NPT3/4"	132	15	25	136	19	62	144	G1/8"	35	46	27	16	12,5	2
20	80	RP3/4"	132	13	NPT3/4"	132	6	25	136	19	98	183	G1/4"	55	46	27	16	12,5	4
25	80	RP1"	184	18	NPT1"	182	17,9	32	190	22	98	215	G1/4"	55	65	30	22	24	5
32	80	RP11/4"	190	18	NPT11/4"	194	19	40	200	26	98	215	G1/4"	55	65	30	22	24	5,3
40	80	RP11/2"	246	20	NPT11/2"	246	18,4	50	256	31	98	260	G1/4"	55	88	30	34	84	7,9
40	125	RP11/2"	246	20	NPT11/2"	246	18,4	50	256	31	146	285	G1/4"	80	88	30	34	84	9,6
50	80	RP2"	246	22	NPT2"	246	18,8	63	272	38	98	260	G1/4"	55	88	30	34	84	8,2
50	125	RP2"	246	22	NPT2"	246	18,8	63	272	38	146	285	G1/4"	80	88	30	34	84	9,9

+48 22 412 14 50
poland@stasto.eu

© STASTO Automation Sp.z o.o.

Dane techniczne i Wymiary z Końcówki do przyspawania



Sprężyna zamyka

Średnica nominalna DN [mm]	Napęd	Końcówki do spawania wg DIN			Końcówki do spawania wg ISO			D	E	G	I	SW1	SW2	Skok	Wartości Kvs [m³/h]	Masa [kg]
		A1	A2	A3	B1	B2	B3									
15	50	19	130	1,5	21,3	130	1,6	62	144	G1/8"	35	46	27	16	12,5	1,7
15	80	19	130	1,5	21,3	130	1,6	98	183	G1/4"	55	46	27	16	12,5	3,7
20	50	23	130	1,5	26,9	130	1,6	62	144	G1/8"	35	46	27	16	12,5	2
20	80	23	130	1,5	26,9	130	1,6	98	183	G1/4"	55	46	27	16	12,5	4
25	80	29	184	1,5	33,7	190	2	98	215	G1/4"	55	65	30	22	24	5
32	80	32	190	1,5	42,4	190	2	98	215	G1/4"	55	65	30	22	24	5,3
40	80	41	250	1,5	48,3	250	2	98	260	G1/4"	55	88	30	34	84	7,9
40	125	41	250	1,5	48,3	250	2	146	285	G1/4"	80	88	30	34	84	9,6
50	80	53	250	1,5	60,3	250	2	98	260	G1/4"	55	88	30	34	84	8,2
50	125	53	250	1,5	60,3	250	2	146	285	G1/4"	80	88	30	34	84	9,9

+48 22 412 14 50
poland@stasto.eu

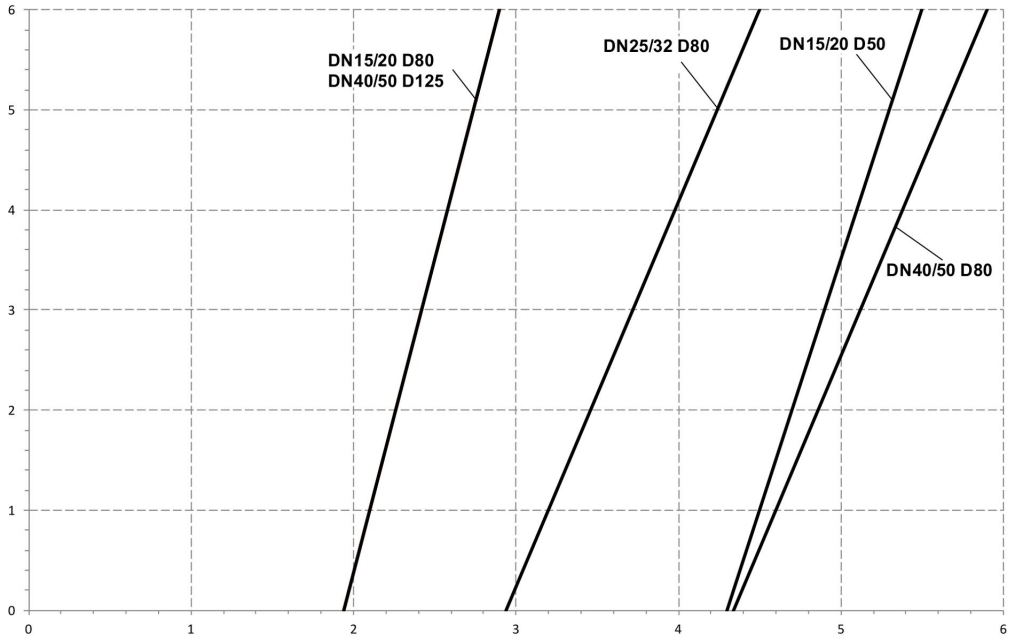
© STASTO Automation Sp.z o.o.

Tabela wyboru Zamykanie sprężyną

Średnica nominalna DN[mm]	Materiał węża	maks. ciśnienie robocze [bar]	Ciśnienie sterujące [bar]	Napęd	Sprężyny
15/20	EPDM	3	4,4-10	50	2
	NBR				
	FKM				
	Silikon	6			
	SBR	4			
	EPDM	6	5,6-10	50	3
	NBR				
	FKM				
	SBR				
	EPDM	6	3,5-10	80	1
	NBR				
	FKM				
	Silikon				
	SBR				
25/32	EPDM	4	3,5-10	80	1
	NBR	3			
	FKM				
	Silikon				
	SBR	3			
	EPDM	6	4,4-10	80	2
	NBR				
	FKM				
	Silikon				
	SBR				
40/50	NBR	2	4,4-10	80	2
	FKM				
	Silikon	3			
	NBR	3	5,6-10	80	3
	FKM				
	Silikon	5			
	EPDM	2	2,2-10	125	2
	NBR	4			
	FKM				
	Silikon	6			
	EPDM	5	3,1-10	125	3
	NBR				
	FKM				
	Silikon	6			
	SBR	3			

+48 22 412 14 50
poland@stasto.eu
© STASTO Automation Sp.z o.o.

Wykresy doboru - Zależność ciśnienia roboczego/ciśnienia sterującego - Sprężyna otwiera



pozioma Oś: ciśnienie sterujące w barach
oś pionowa: ciśnienie robocze w barach

Dla optymalnej trwałości ciśnienie sterujące należy dostosować do rzeczywistego ciśnienia roboczego zgodnie z wykresem.

Ilustracje niewiążące
Zastrzega się możliwość zmian konstrukcyjnych, wymiarowych i materiałowych

+48 22 412 14 50
poland@stasto.eu
© STASTO Automation Sp.z o.o.