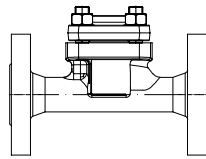


Rückschlagventil, metallisch dichtend
DN 10 - 100

**ARI-CHECKO®-V -
Durchgang mit Flanschen**

• TRB 801 Anhang II Nr. 45



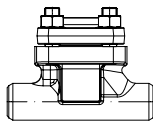
Stahlguss
Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 003

Seite 2 + 3

**ARI-CHECKO®-V -
Durchgang mit Schweißenden**

• TRB 801 Anhang II Nr. 45



Stahlguss
Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 030

Seite 4 + 5



Fig. 030

Merkmale:

- Kegel massiv aus nichtrostendem Werkstoff
- Sitzring massiv aus nichtrostendem Werkstoff
- Rückstellfeder aus Edelstahl
- Präzise Kegelführung

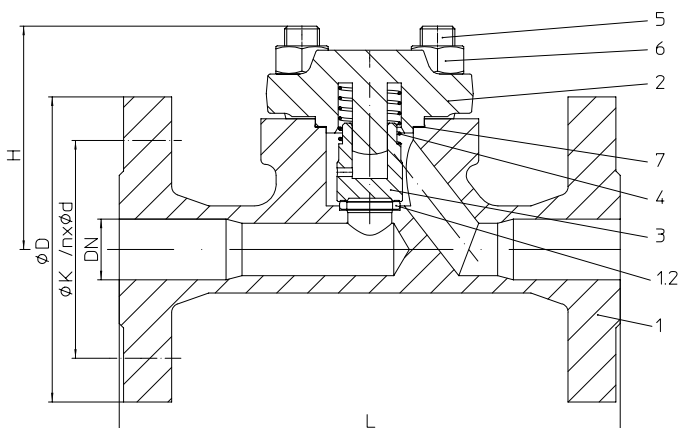
Rückschlagventil in Durchgangsform mit Flanschen (Schmiedestahl, warmfester Stahl)

Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
48.003....40	PN63-160	1.0460	DN10-40
46.003....40	PN63	1.0460	DN50
48.003....40	PN100-160	1.0460	DN50

88.003....81	PN63-160	1.7335	DN10-40
86.003....81	PN63	1.7335	DN50
88.003....81	PN100-160	1.7335	DN50

Größere Nennweiten siehe Seite 3.

Anspruchdruck 0,15 bar
Der Arbeitspunkt des Ventils darf nicht im instabilen Bereich gewählt werden!



Teilleiste				
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 46./48.003....40	Fig. 86./88.003....81
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
1.2		Sitzring	Stellit 21	
2		Deckel	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit 6
4		Druckfeder	X10CrNi18-8, 1.4310	
5		Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709	
6		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709	
7	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)	
L Ersatzteile				

DN	10	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----	----

Baulänge FTF Grundreihe 2 nach DIN EN 558								Standard-Flanschmaße siehe Seite 5
L	(mm)	210	210	230	230	260	260	300

Abmessungen								
H	(mm)	103	103	103	103	145	145	160
Kvs-Wert	(m³/h)	1,83	3,81	6,78	8,40	19,14	22,30	31,30
Zeta-Wert	--	4,77	5,57	5,56	8,84	4,57	8,22	10,19

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

Gewichte								
46./86.003	(kg)	--	--	--	--	--	--	23,3
48./88.003	(kg)	7	7,2	8,8	9,8	16,8	18,8	24,3

Größere Nennweiten siehe Seite 3.

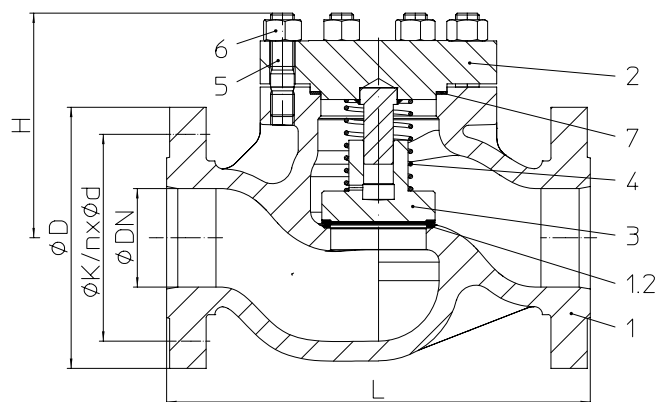
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

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).

Rückschlagventil in Durchgangsform mit Flanschen (Stahlguss, warmfester Stahlguss)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
36.003...30	PN63	1.0619+N	DN65-100
37.003...30	PN100	1.0619+N	DN65-100
38.003...30	PN160	1.0619+N	DN65-100

86.003...89	PN63	1.7357	DN65-100
87.003...89	PN100	1.7357	DN65-100
88.003...89	PN160	1.7357	DN65-100

Kleinere Nennweiten siehe Seite 2.

Anspruchdruck 0,15 bar
Der Arbeitspunkt des Ventils darf nicht im instabilen Bereich gewählt werden!

Teilleiste				
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 36./37./38.003...30	Fig. 86./87./88.003...89
1		Gehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N	G17CrMo5-5, 1.7357
1.2		Sitzring	Stellit 21	
2		Deckel	P265GH, 1.0425	13CrMo4-5, 1.7335
3	x	Kegel	P250GH, 1.0460 / Stellit 6	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit 6
4		Druckfeder	X10CrNi18-8, 1.4310	
5		Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709	
6		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709	
7	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit Cr-Ni-Kammprofil)	
L Ersatzteile				

DN	65	80	100
----	----	----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 2 nach DIN EN 558		Standard-Flanschmaße siehe Seite 6		
L	(mm)	340	380	430

Abmessungen				
H	(mm)	207	217	235
Kvs-Wert	(m³/h)	77,7	112,3	172
Zeta-Wert	--	4,72	5,19	5,40
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173				

Gewichte				
36./86.003	(kg)	40	59	81
37./38.003 87./88.003	(kg)	50	71	98
Kleinere Nennweiten siehe Seite 2.				

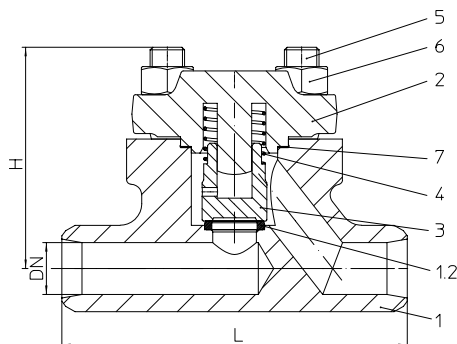
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

 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).

Rückschlagventil in Durchgangsform mit Schweißenden (Schmiedestahl, warmfester Stahl)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
46.030...40	PN63	1.0460	DN10-50
47.030...40	PN100	1.0460	DN10-50
48.030...40	PN160	1.0460	DN10-50

86.030...80	PN63	1.5415	DN10-50
87.030...80	PN100	1.5415	DN10-50
88.030...80	PN160	1.5415	DN10-50
86.030...81	PN63	1.7335	DN10-50
87.030...81	PN100	1.7335	DN10-50
88.030...81	PN160	1.7335	DN10-50

Größere Nennweiten siehe Seite 5.

Anspruchdruck 0,15 bar
Der Arbeitspunkt des Ventils darf nicht im instabilen Bereich gewählt werden!
Schweißenden nach DIN EN 12627 (siehe Seite 6)

Teilleiste					
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 46./47./48.030...40	Fig. 86./87./88.030...80	Fig. 86./87./88.030...81
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	13CrMo4-5, 1.7335
1.2		Sitzring	Stellit 21		
2		Deckel	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335	
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit 6	
4		Druckfeder	X10CrNi18-8, 1.4310		
5		Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709		
6		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709		
7	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)		
L Ersatzteile					

DN	10	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----	----

Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982								
L	(mm)	150	150	150	160	180	210	250

Abmessungen								
H	(mm)	103	103	103	103	145	145	160
Kvs-Wert	(m³/h)	1,83	3,81	6,78	8,40	19,14	22,30	31,30
Zeta-Wert	--	4,77	5,57	5,56	8,84	4,57	8,22	10,19

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

Gewichte								
46./47./48.030 86./87./88.030	(kg)	4,8	4,8	4,8	4,9	11	11	13,5

Größere Nennweiten siehe Seite 5.

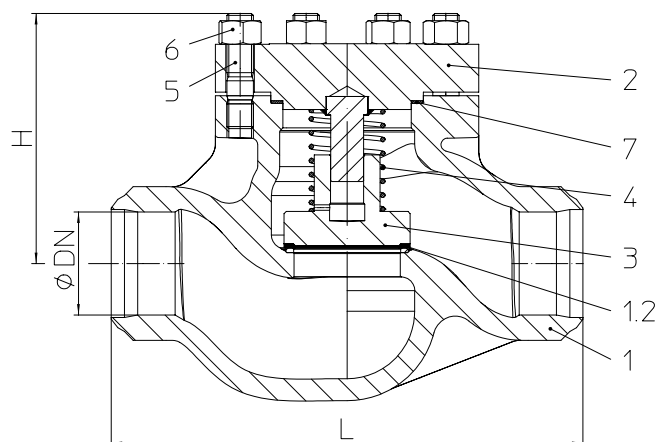
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

 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 anzufordern (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Rückschlagventil in Durchgangsform mit Schweißenden (Stahlguss, warmfester Stahlguss)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
36.030...30	PN63	1.0619+N	DN65-100
37.030...30	PN100	1.0619+N	DN65-100
38.030...30	PN160	1.0619+N	DN65-100

86.030...89	PN63	1.7357	DN65-100
87.030...89	PN100	1.7357	DN65-100
88.030...89	PN160	1.7357	DN65-100

Kleinere Nennweiten siehe Seite 4.

Ansprechdruck 0,15 bar
Der Arbeitspunkt des Ventils darf nicht im instabilen Bereich gewählt werden!
Schweißenden nach DIN EN 12627 (siehe Seite 6)

Teileliste				
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 36./37./38.030...30	Fig. 86./87./88.030...89
1		Gehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N	G17CrMo5-5, 1.7357
1.2		Sitzring	Stellit 21	
2		Deckel	P265GH, 1.0425	13CrMo4-5, 1.7335
3	x	Kegel	P250GH, 1.0460 / Stellit 6	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit 6
4		Druckfeder	X10CrNi18-8, 1.4310	
5		Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709	
6		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709	
7	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit Cr-Ni-Kammprofil)	
L Ersatzteile				

DN	65	80	100
----	----	----	-----

Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982			
L	(mm)	340	380
			430

Abmessungen			
H	(mm)	207	217
Kvs-Wert	(m ³ /h)	77,7	112,3
Zeta-Wert	--	4,72	5,19

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

Gewichte			
36./37./38.030	(kg)	36	57
86./87./88.030			78

Kleinere Nennweiten siehe Seite 4.

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).

 Ausgabe 05/16 - Techn. Änderungen vorbehalten - Ständig aktualisierte Daten unter www.ari-armaturen.com!

DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

Standard-Flanschmaße			Flansche nach DIN EN 1092-1 Form B1									
PN63	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	180	205	215	250
	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	135	160	170	200
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 22	4 x 22	4 x 22	8 x 22	8 x 22	8 x 26
PN100	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	195	220	230	265
	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	145	170	180	210
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 22	4 x 22	4 x 26	8 x 26	8 x 26	8 x 30
PN160	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	195	220	230	265
	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	145	170	180	210
	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 22	4 x 22	4 x 26	8 x 26	8 x 26	8 x 30

Armaturen mit Schweißenden

L = Baulänge
Kantenversatz nach DIN EN 25817

Ød3 / s1 = zugehörige Rohrmaßung

DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

Schweißenden nach DIN EN 12627												
L	(mm)	150	150	150	160	180	210	250	340	380	430	
PN63	ØA	(mm)	18	22	28	35	44	50	62	77	91	117
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3
	s1	(mm)	2	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5
PN100	ØA	(mm)	18	22	28	35	44	50	62	77	91	117
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3
	s1	(mm)	2	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5
PN160	ØA	(mm)	18	22	28	35	44	50	62	77	91	117
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	27,3	35,2	41,1	52,3	64,9	76,3	98,3
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3
	s1	(mm)	2	2	2,3	3,2	3,6	3,6	4	5,6	6,3	8

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	100°C	150 °C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C
1.0619+N	63	(bar)	63	59	56	53	48	44	41	38
	100	(bar)	100	93	88	83	76	69	64	60
	160	(bar)	160	149	141	133	122	110	103	95

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	540°C	550°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	20	15
	PN 100	(bar)	100	100	95	91	87	74	49	38	31	24
	PN 160	(bar)	160	160	153	146	139	118	79	62	46	35
1.7357	PN 63	(bar)	63	63	60	57	53	41	28	23	--	--
	PN 100	(bar)	100	100	95	90	84	65	45	37	--	--
	PN 160	(bar)	160	160	152	144	135	104	72	59	--	--

Bei Bestellung bitte angeben:

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

Beispiel:

Figur 46.003; Nenndruck PN63; Nennweite DN50.



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