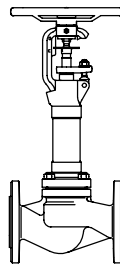


Wartungsfreies Absperrventil mit Faltenbalgabdichtung - metallisch dichtend - lange Bauform

ARI-FABA® LA -
Durchgang mit Flanschen

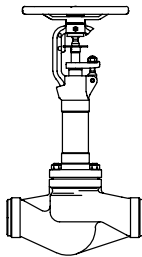
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45


 Stahlguss
Fig. 044

Seite 2

ARI-FABA® LA -
Durchgang mit Schweißenden

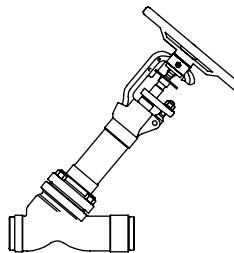
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45


 Stahlguss
 Schmiedestahl
Fig. 067

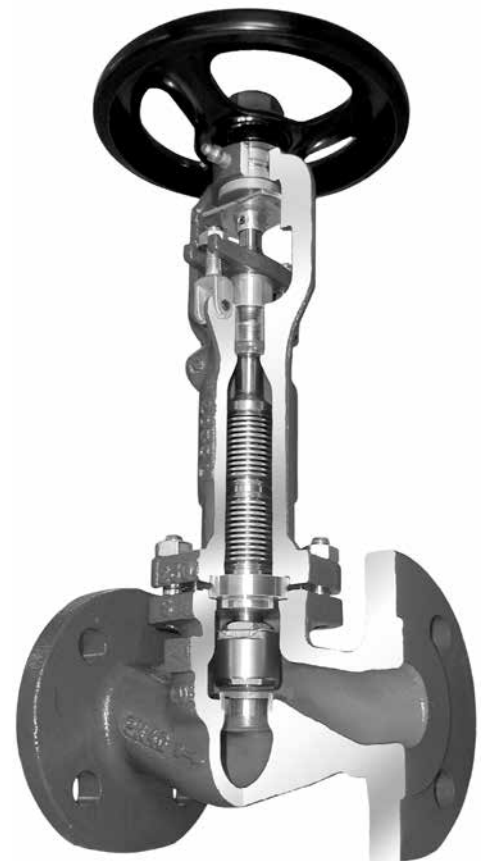
Seite 3+4

ARI-FABA® LA -
Schrägsitz mit Schweißenden

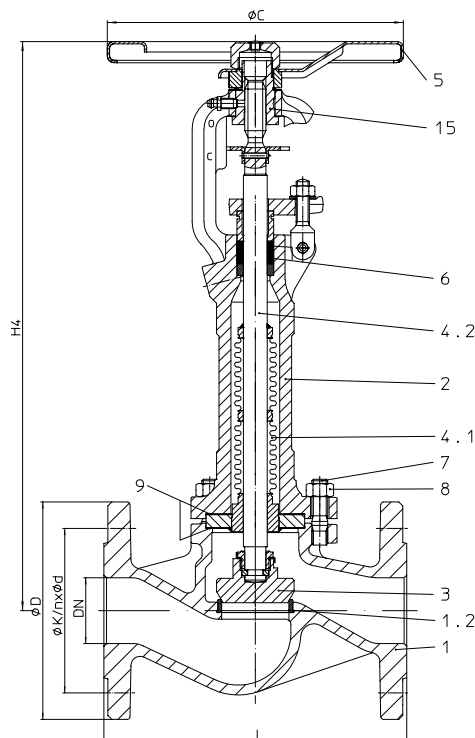
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45


 Stahlguss
Fig. 068

Seite 5


Fig. 044
Merkmale:

- Faltenbalg außerhalb des Strömungsraumes
- Doppelwandiger Faltenbalg
- DN 15-300: Kegel mit Kantensitz
- Schmiernippel als Feststellvorrichtung
- Faltenbalg-Spindelabdichtung
- Sicherheitsstopfbuchse
- Lösbare Anzeigevorrichtung, serienmäßig
- Nichtsteigendes Handrad
- Lösbare Verdrehsicherung für alle Nennweiten
- Außenliegendes Spindelgewinde
- Spindel mit gerolltem Gewinde
- Günstige Zeta-Werte auch bei kleinen Nennweiten
- Klappschrauben und Stopfbuchsbrille mit Druckhülse

Absperrventil in Durchgangsform mit Flanschen und Faltenbalgabdichtung - lange Bauform (Stahlguss)


Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
34.044	PN25	1.0619+N	DN15-400
35.044	PN40	1.0619+N	DN15-400
DN500 auf Anfrage			

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04

Kegelausführung: • DN15-300: Kegel mit Kantensitz standard

Bei hohen Differenzdrücken Entlastungskegel erforderlich! (siehe Seite 7)

Der Faltenbalg liegt außerhalb des Strömungsraumes.
 Besonders geeignet für pulsierende, turbulente Strömungen direkt hinter Pumpen, Krümmern, Abzweigen usw.

Teilleiste			
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 34.044 / 35.044
1		Gehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Sitzring / Sitz	≤DN50: X20Cr13+QT, 1.4021+QT / >DN50: G19 9 NbSi, 1.4551
2		Faltenbalggehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)
4		Spindeleinheit	
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Spindel	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Handrad	≤DN125: St (Epoxid-Beschichtung) / >DN125: EN-JL1040, EN-GJL-250 (Epoxid-Beschichtung)
6	x	Packungsring	Reingraphit
7		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218
8		Sechskantmutter	C35E, 1.1181
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
15	x	Gewindebuchse	11SMn30+C, 1.0715+C
L Ersatzteile			

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558																		
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100	a.A.

Abmessungen																	Standard-Flanschmaße siehe Seite 6	
H4	(mm)	325	325	335	335	430	435	450	460	620	645	680	830	915	955	1255	1270	auf Anfrage
ØC	(mm)	175	175	175	175	225	225	225	225	300	300	400	520	520	520	640	640	
Hub	(mm)	7	7	10	10	17	17	20	20	36	40	40	50	65	75	90	100	
Kvs-Wert	(m³/h)	4,2	7,4	12	19	31	45	76	107	173	288	410	725	1145	1635	2220	3180	
Zeta-Wert	--	4,6	4,7	4,3	4,6	4,3	4,9	4,9	5,7	5,3	4,7	4,8	4,9	4,8	4,8	4,9	4	
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173																		

Gewichte																		
34./35.044	(kg)	6,1	7	8	10	13,3	16	24	28	42	65	90	170	300	360	410	600	a.A.

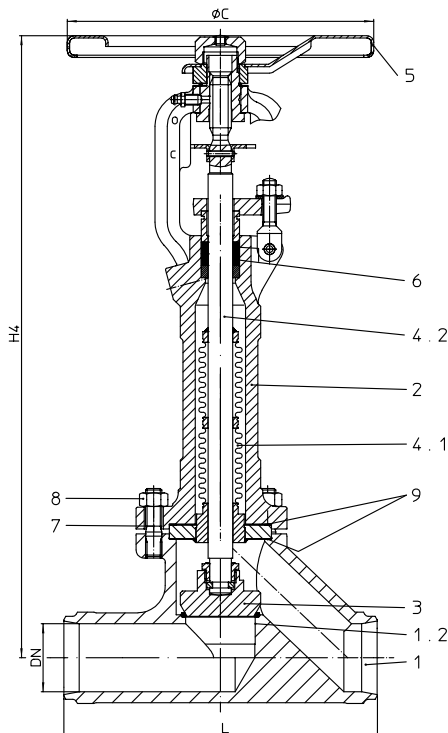
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

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).

Absperrventil in Durchgangsform mit Schweißenden und Faltenbalgabdichtung - lange Bauform (Schmiedestahl)


Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
45.067	PN40	1.0460	DN15-50
Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 6)			

Prüfung:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
----------	--

Kegelausführung:	• Kegel mit Kantensitz standard
------------------	---------------------------------

Bei hohen Differenzdrücken Entlastungskegel erforderlich! (siehe Seite 7)

Der Faltenbalg liegt außerhalb des Strömungsraumes.
 Besonders geeignet für pulsierende, turbulente Strömungen direkt hinter Pumpen, Krümmern, Abzweigen usw.

Teilleiste			
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 45.067
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460
1.2		Sitz	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Faltenbalggehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)
4		Spindeleinheit	
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Spindel	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Handrad	Fe P01, 1.0330 (Epoxid-Beschichtung)
6	x	Packungsring	Reingraphit
7		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218
8		Sechskantmutter	C35E, 1.1181
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
L Ersatzteile			

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

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982							
L	(mm)	130	150	160	180	200	230

Abmessungen		Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 6)					
H4	(mm)	325	325	335	335	430	435
ØC	(mm)	175	175	175	175	225	225
Hub	(mm)	7	7	10	10	17	17
Kvs-Wert	(m³/h)	3,3	5,8	9,2	15	23,3	36
Zeta-Wert	--	7,4	7,6	7,4	7,4	7,5	7,7
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173							

Gewichte							
45.067	(kg)	4,7	5,1	6	7	9	11,5

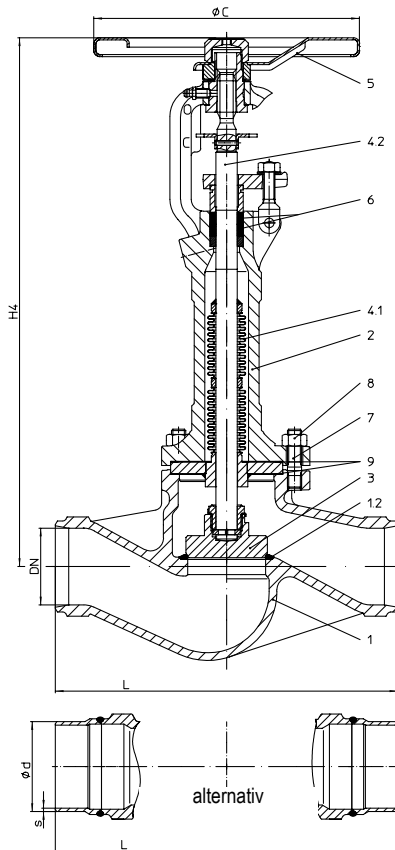
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

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 anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Absperrventil in Durchgangsform mit Schweißenden und Faltenbalgabdichtung - lange Bauform (Stahlguss)


Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
35.067	PN40	1.0619+N	DN65-300

Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 6)
alternativ: DN 65-200 mit vorgeschuhten Schweißenden aus P235GH

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04

Kegelausführung: • Kegel mit Kantensitz standard

Bei hohen Differenzdrücken Entlastungskegel erforderlich! (siehe Seite 7)

Der Faltenbalg liegt außerhalb des Strömungsraumes.

Besonders geeignet für pulsierende, turbulente Strömungen direkt hinter Pumpen, Krümmern, Abzweigen usw.

Teilleiste			
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 35.067
1		Gehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Sitz	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Faltenbalggehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)
4		Spindeleinheit	
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Spindel	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Handrad	≤DN125: St (Epoxid-Beschichtung) / >DN125: EN-JL1040, EN-GJL-250 (Epoxid-Beschichtung)
6	x	Packungsring	Reingraphit
7		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218
8		Sechskantmutter	C35E, 1.1181
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
L Ersatzteile			

DN	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982									
L	(mm)	290	310	350	400	480	600	730	850

Abmessungen		Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 6)							
H4	(mm)	450	460	620	645	680	830	915	955
ØC	(mm)	225	225	300	300	400	520	520	520
Hub	(mm)	20	20	36	40	40	50	65	75
Kvs-Wert	(m³/h)	76	107	173	288	410	725	1145	1635
Zeta-Wert	--	4,9	5,7	5,3	4,7	4,8	4,9	4,8	4,8
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173									

Gewichte									
35.067	(kg)	18,	22	32	50	70	130	245	290

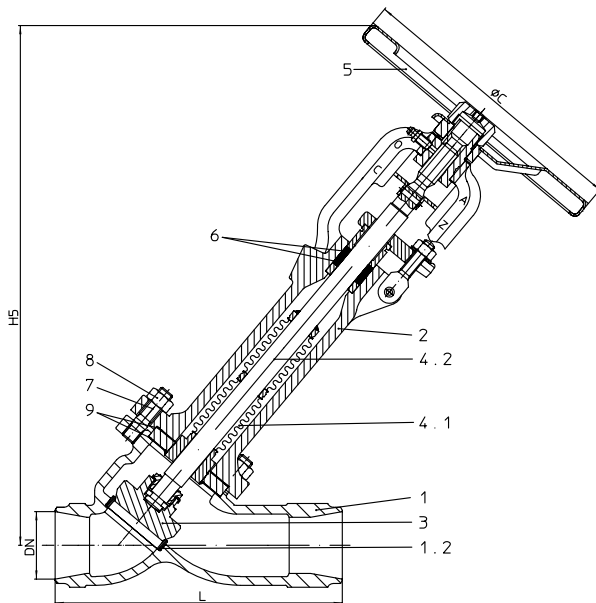
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

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).

Absperrventil in Schrägsitzform mit Schweißenden und Faltenbalgabdichtung - lange Bauform (Stahlguss)


Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
35.068	PN40	1.0619+N	DN200-300
Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 6)			

Prüfung:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
----------	--

Kegelausführung:	• Kegel mit Kantensitz standard
------------------	---------------------------------

Bei hohen Differenzdrücken Entlastungskegel erforderlich! (siehe Seite 7)

Der Faltenbalg liegt außerhalb des Strömungsraumes.
Besonders geeignet für pulsierende, turbulente Strömungen direkt hinter Pumpen, Krümmern, Abzweigen usw.

Teileliste			
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 35.068
1		Gehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Sitz	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Faltenbalggehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)
4		Spindeleinheit	
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Spindel	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Handrad	EN-JL1040, EN-GJL-250 (Epoxid-Beschichtung)
6	x	Packungsring	Reingraphit
7		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218
8		Sechskantmutter	C35E, 1.1181
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
L Ersatzteile			

DN	200	250	300
----	-----	-----	-----

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982			
L	(mm)	600	730
			850

Abmessungen		Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 6)		
H5	(mm)	830	890	935
ØC	(mm)	520	520	520
Hub	(mm)	50	65	75
Kvs-Wert	(m³/h)	709	1253	1655
Zeta-Wert	--	5,1	4	4,7
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173				

Gewichte			
35.068	(kg)	110	245
			290

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).

Druck-Temperatur-Zuordnung Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.

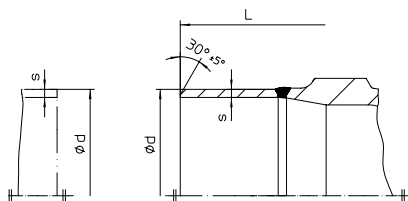
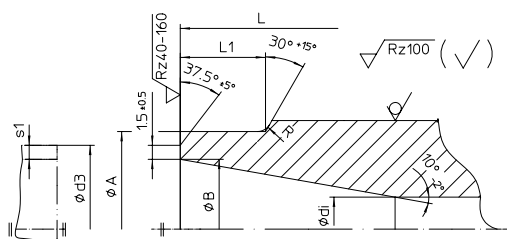
nach ARI-Werknorm			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	(bar)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	8,2
1.0619+N	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	13,1
1.0460	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	16

¹⁾ Schrauben und Muttern aus A4-70 (bei Temperaturen unter -10°C)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Standard-Flanschmaße nach DIN EN 1092-1/-2 Flanschbohrungen/-dickentoleranzen nach DIN 2533/2544/2545

PN25	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	360	425	485	555	620	730
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430	490	550	660
n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x26	12x30	16x30	16x33	16x36	20x36	20x36
PN40	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375	450	515	580	660	755
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320	385	450	510	585	670
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x30	12x33	16x33	16x36	16x39	20x42



L = Baulänge

Kantenversatz nach DIN EN ISO 5817

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Schweißenden nach DIN EN 12627

L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850
ØA	(mm)	22	28	35	44	50	62	77	91	117	144	172	223	278	329
ØB	(mm)	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3	130,7	157,1	204,9	257,	307,9
Ødi	(mm)	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
R	(mm)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5
L1 (ähnl.)	(mm)	10	10	10	10	10	10	10	12	14	18	20	20	25	33
Ød3	(mm)	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	273	323,9
s1	(mm)	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5	4,5	5,6	7,1	8	8

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982.

Schweißenden nach DIN EN 12627 Bild 4.

Schweißfuge nach DIN EN 29692 Kennzahl 1.3.3.

Die für unsere Einschweißarmaturen verwendeten Werkstoffe sind: GP240GH+N, 1.0619+N nach DIN EN 10213-1-2, P250GH, 1.0460 nach DIN EN 10222-2,

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Vorschuhenden aus P235GH (Rohranschluss ≙ Vorschweißflansche)

Ød	(mm)	--	--	--	--	--	--	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	--	--
Øs	(mm)	--	--	--	--	--	--	2,9	3,2	3,6	4	4,5	6,3	--	--

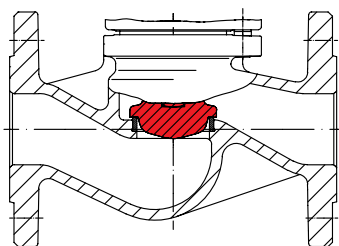
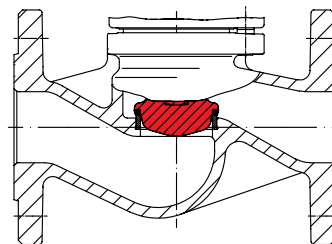
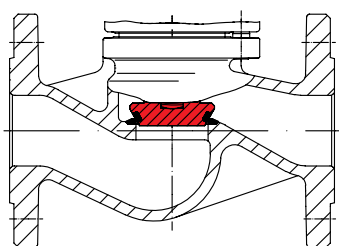
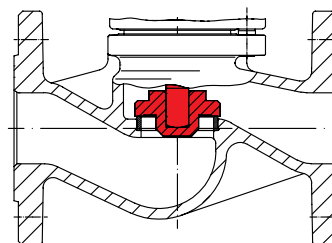
Der für unsere Vorschuhenden (DN 65-200) verwendete Werkstoff ist P235GH nach DIN EN 10216-2.

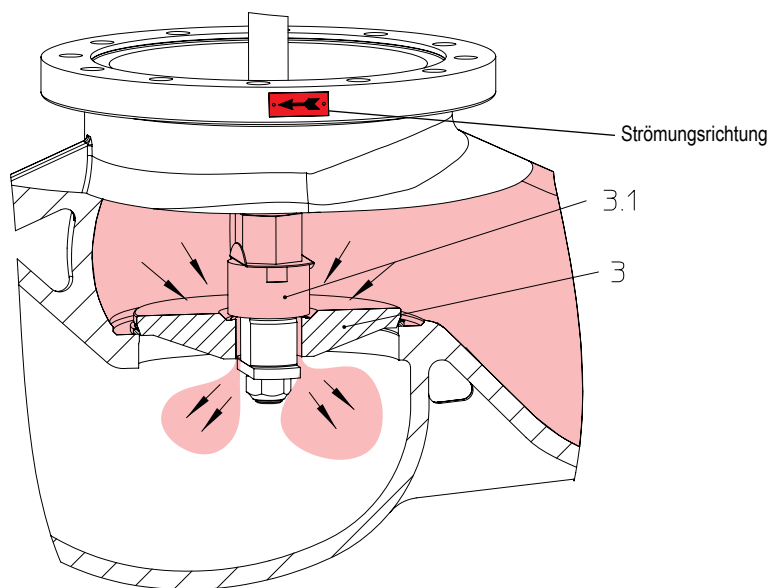
Aufgrund der uns vorliegenden Erfahrungen empfehlen wir beim Einschweißen der Ventile bzw. Schmutzfänger in Rohrleitungen bzw. beim Verschweißen untereinander, ein Elektroschweißverfahren anzuwenden.

Als Schweißzusätze sind kalkbasierte Elektroden mit geeigneter Zusammensetzung zu verwenden.

Die Gasschweißung ist zu vermeiden.

Bedingt durch die unterschiedliche Material-Zusammensetzung und Materialstärke von Armatur und Rohrleitung ist eine Gasschweißung, bei nicht optimalen Bedingungen, erheblich fehlerträchtiger als die E-Schweißung (Härterisse, Grobkorngefüge).


 Regulierkegel ¹⁾

 Regulierkegel mit Weichdichtung ¹⁾
 Max. Betriebstemperatur 200°C bei PTFE + 25% Kohle

 Kegel mit Kantensitz stelliert ¹⁾

 Loser Kegel
 max. Differenzdruck siehe Entlastungskegel-Tabelle.
 Ansprechdruck 0,05 bar
 Achtung: Einbaulage nur in waagerechten Rohrleitungen aufrecht stehend.

¹⁾ max. zul. ΔP in Drosselstellung, siehe Anhang: Durchflusskennlinien


Entlastungskegel

Armaturen mit Entlastungskegel sind so einzubauen, dass der Druck des Mediums auf dem Kegel (Pos. 3) lastet und die Ventilspindel senkrecht nach oben steht.

Funktion:

Bei geschlossener Armatur wird durch Linksdrehung des Handrades der auf dem Kegel (Pos. 3) befindliche Vorhubkegel (Pos. 3.1) angehoben.

Dadurch findet ein Druckausgleich des Mediums unter dem Kegel (Pos. 3) statt. Nachdem sich die Drücke bis auf die in der Tabelle aufgeführten Werte angeglichen haben, kann die Armatur durch weiteres Drehen des Handrades mit normaler Handkraft geöffnet werden.

Die Funktion des Entlastungskegels ist nur in einem geschlossenen System voll wirksam.

Beim Medien-Ausfluss ins Freie kann sich der Druckausgleich des Mediums unter dem Kegel nicht aufbauen.

Bei großvolumigen Rohrleitungssystemen muss im Einzelfall, bei zu langer Druckausgleichszeit, eine Umföhrungsleitung (oder andere konstruktive Ausföhrungen) verwendet werden.

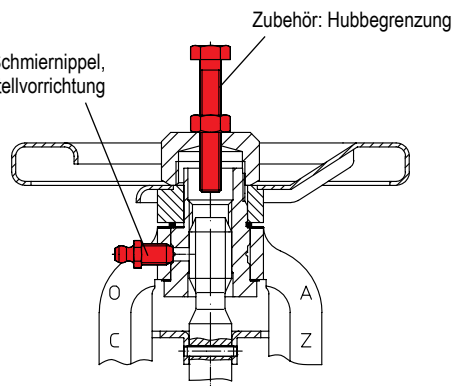
ARI-Absperventile sind beim Überschreiten der unten aufgeführten Druckdifferenzen mit Entlastungskegel auszurüsten

DN		125	150	200	250	300	350	400	500
Differenzdruck (ΔP)	(bar)	25	21	14	9	6	4,5	3,5	1,5

Schmiernippel-Verwendung

Funktionen:

1. Schmierung
(Handrad ist nicht geklemmt)
2. Feststellvorrichtung
(durch Rechtsdrehen des Schmiernippels Feststellung des Handrades)
3. Schmierung und Feststellung
(bei Feststellung des Handrades Schmierung möglich)

 Standard: Schmiernippel,
 Feststellvorrichtung


Schmiernippel / Feststellvorrichtung / Hubbegrenzung

Hubbegrenzung

(Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten!)

DN	Sechskantschraube
	(M x mm)
15-80	M8 x 55
100	M12 x 70
125-150	M12 x 80
200	M12 x 100
250-300	M12 x 120
350-400	M16 x 160

Bei Bestellung bitte angeben:

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

Beispiel:

Figur 35.044; Nenndruck PN40; Nennweite DN100.


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