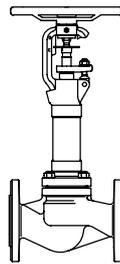


## Wartungsfreies Absperrventil mit Faltenbalgabdichtung - metallisch dichtend - lange Bauform

**ARI-FABA® LA -**
**Durchgang mit Flanschen**

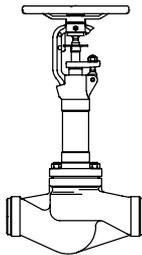
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft  
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45


 Stahlguss  
**Fig. 044**

Seite 2

**ARI-FABA® LA -**
**Durchgang mit Schweißenden**

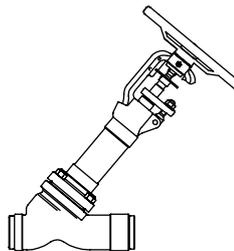
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft  
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45


 Stahlguss  
 Schmiedestahl  
**Fig. 067**

Seite 3+4

**ARI-FABA® LA -**
**Schrägsitz mit Schweißenden**

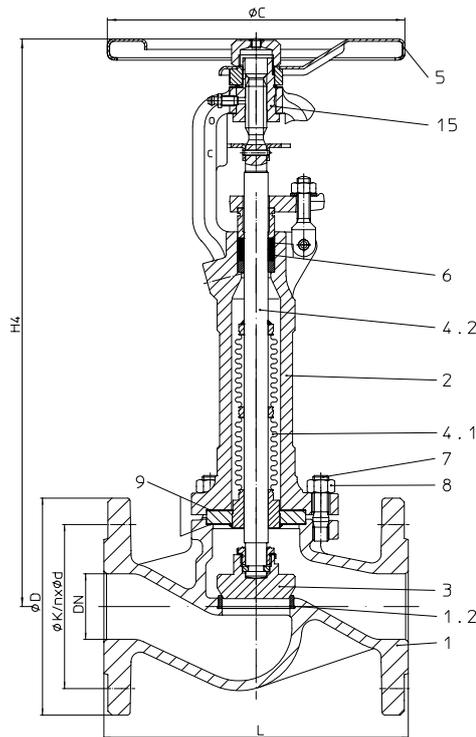
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft  
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45


 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. |

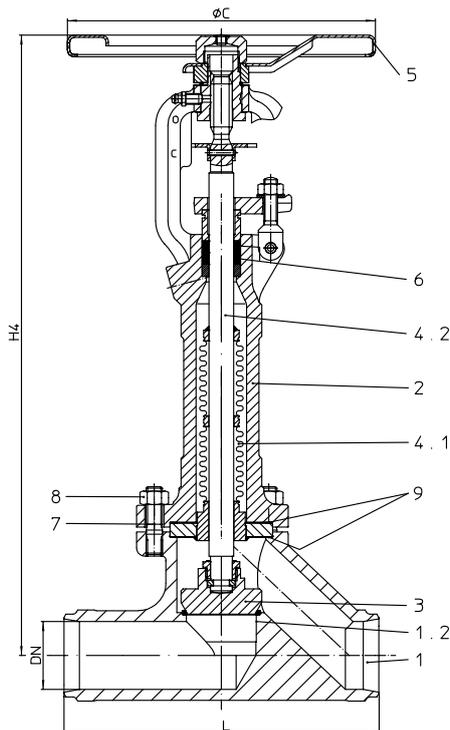
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter [www.ari-armaturen.com](http://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.

| Teileliste    |      |                   |   |
|---------------|------|-------------------|---|
| 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 |

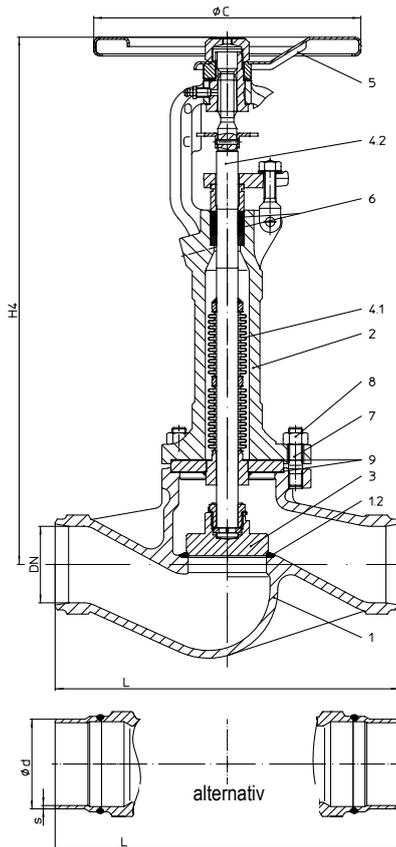
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter [www.ari-armaturen.com](http://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 |

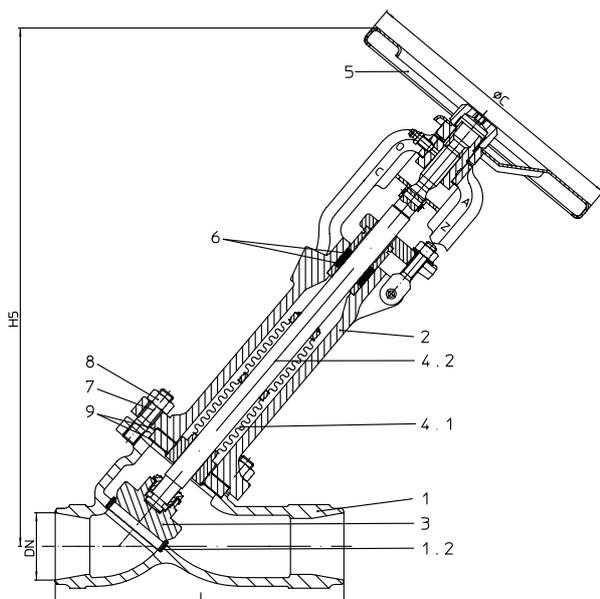
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter [www.ari-armaturen.com](http://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](http://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.

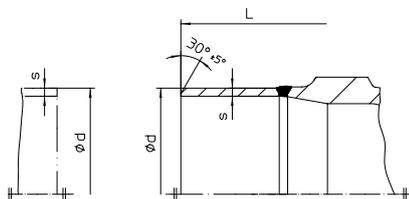
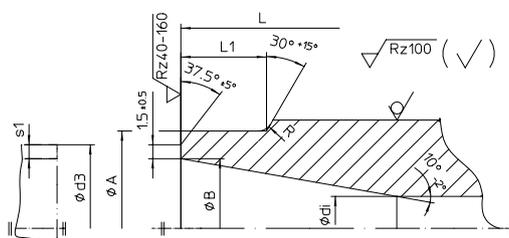
| nach ARI-Werknorm |    |       | -60°C bis <-10°C <sup>1)</sup> | -10°C bis 120°C | 150°C | 200°C | 250°C | 300°C | 350°C | 400°C | 450°C |
|-------------------|----|-------|--------------------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 1.0619+N          | 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    |

<sup>1)</sup> 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   | -- | -- |

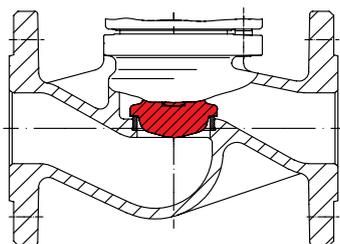
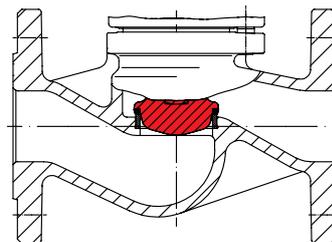
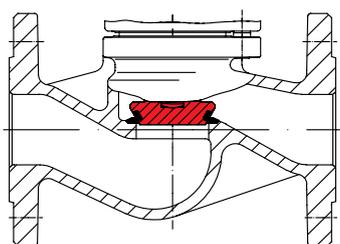
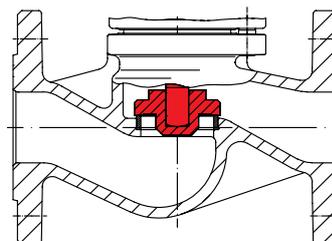
Der für unsere Vorschuhenden (DN 65-200) verwendete Werkstoff ist P235GH nach DIN EN 10216-2.

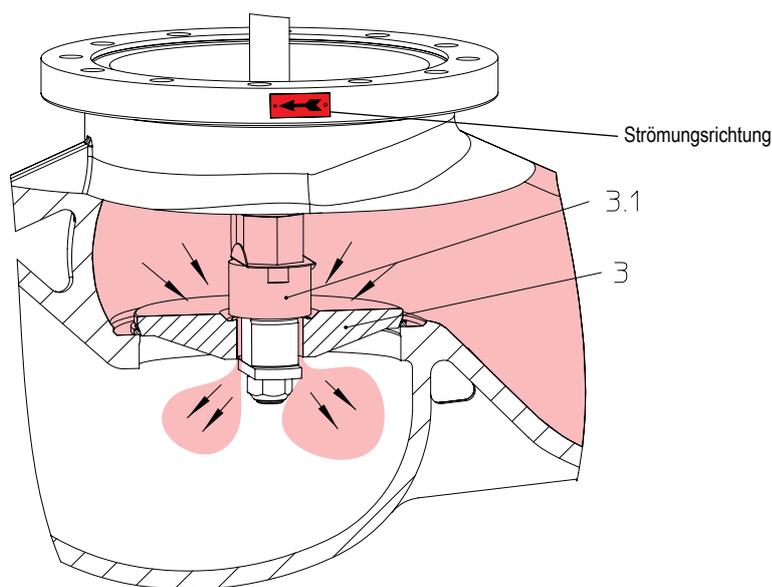
Aufgrund der uns vorliegenden Erfahrungen empfehlen wir beim Einschweißen der Ventile bzw. Schmutzfänger in Rohrleitungen bzw. beim Verschweißen untereinander, ein Elektroschweißverfahren anzuwenden.

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 <sup>1)</sup>

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

 Kegel mit Kantensitz stelliert <sup>1)</sup>

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

<sup>1)</sup> max. zul.  $\Delta P$  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.

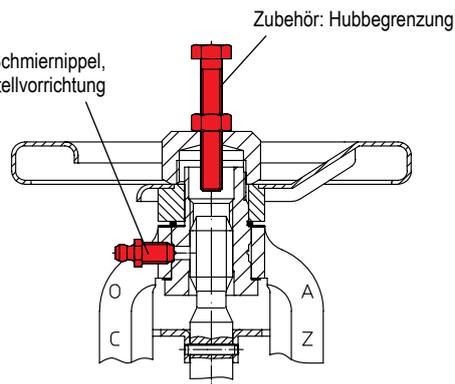
Bei großvolumigen Rohrleitungssystemen muss im Einzelfall, bei zu langer Druckausgleichszeit, eine Umföhrungsleitung (oder andere konstruktive Ausföhrungen) verwendet werden.

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

| DN                                  | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 500 |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Differenzdruck ( $\Delta P$ ) (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](mailto:info.vertrieb@ari-armaturen.com)