

## Použití

- v měřicích okruzích systémů průmyslové automatizace s vyšší teplotou provozní tekutiny
- k rychlému úplnému uzavření nebo otevření průtoku provozní tekutiny, která může kulovým kohoutem proudit oběma směry, doporučený směr je určen šipkou na tělese
- jako vybrané zařízení bezpečnostní třídy 2 a 3 ve smyslu vyhlášky č. 132/2008 Sb. o systému jakosti při provádění a zajišťování činností souvisejících s využíváním jaderné energie a radiačních činností a o zabezpečování jakosti vybraných zařízení s ohledem na jejich zařazení do bezpečnostních tříd
- pro průmyslové prostředí s vysokou koncentrací SO<sub>2</sub> a prostředí s mořským klimatem

Kulové kohouty nelze používat k regulaci průtoku, jedná se o uzavírací celoprůtokovou armaturu.

## Popis

Základem kohoutu je těleso, ve kterém je uložena uzavírací koule, ta je prostřednictvím hřídele spojena s rukojetí pro ruční ovládání kohoutu.

Polohy kohoutu "ZAVŘENO"-"OTEVŘENO" (OFF-ON) jsou vymezeny dorazem rukojeti.

Konstrukce kohoutu je antistatická, zajišťuje elektrické propojení všech dílů, které jsou v kontaktu s provozní tekutinou a pláštěm (tělesem) armatury.

Konstrukce kohoutu splňuje i ochranu proti případnému vytlačení ovládacího mechanismu z tělesa kohoutu.

Těleso kohoutu neobsahuje „mrtvé prostory“, v nichž by mohly zůstat zbytky pracovních tekutin nebo se usazovat jejich tuhé složky.

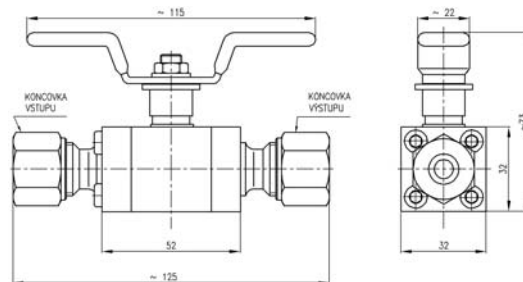
K tělesu jsou přišroubovány příruby s navařenými volitelnými vstupními a výstupními připojovacími koncovkami.

Kohouty se vyrábějí též v provedení s prodlouženou hřídelí, tyto kohouty jsou vhodné pro montáž do potrubí se zesílenou izolací.

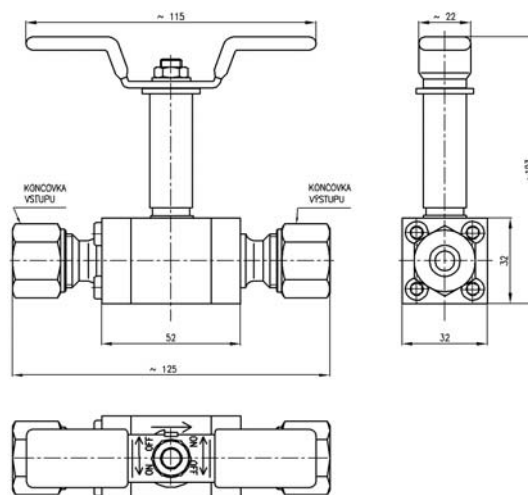
Uzavírací element armatury (koule) se otáčí kolem své osy kolmé na směr proudění a v otevřeném stavu provozní tekutina protéká kulovým kohoutem.

Kohout se zavírá (otevívá) otočením rukojeti doprava (doleva) o 90° až na doraz, čímž dojde k úplnému uzavření nebo otevření kulového kohoutu.

### Kohout kulový - přímý



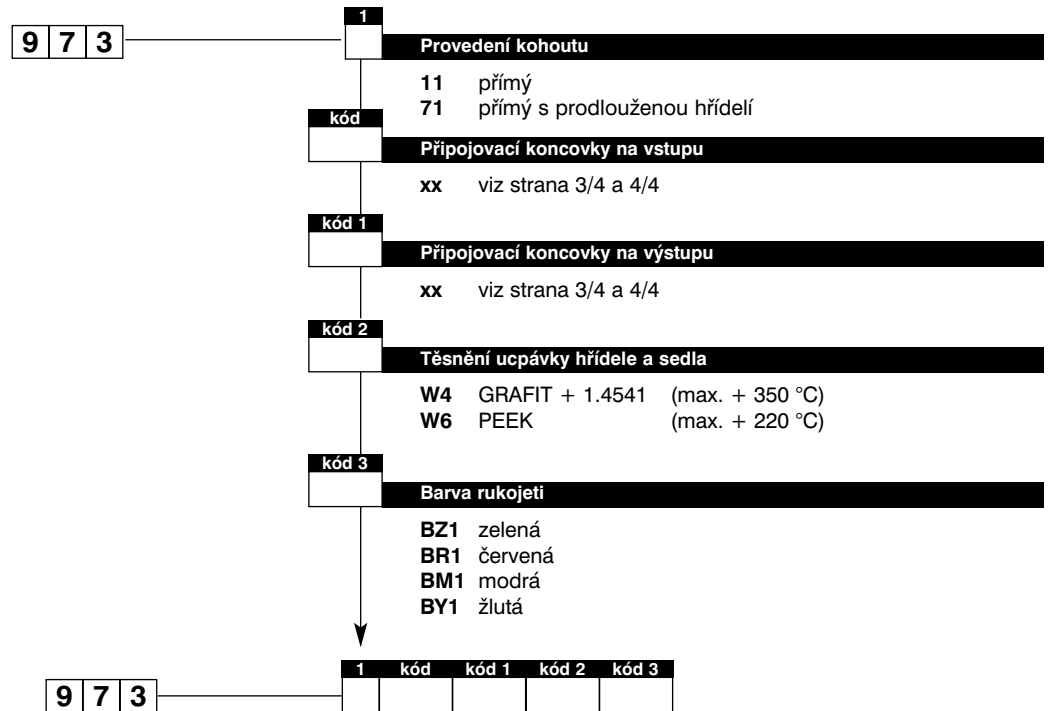
### Kohout kulový - přímý s prodlouženou hřídelí



## Technické parametry

Max. provozní teplota	220 °C - těsnění z mat. PEEK 350 °C - těsnění z mat. GRAFIT
Jmenovitý tlak	PN63
Jmenovitá světlost	DN10
Materiál armatury	nerezová ocel 1.4541
Hmotnost	0,6 - 2,7 kg (dle provedení)

## Objednávání

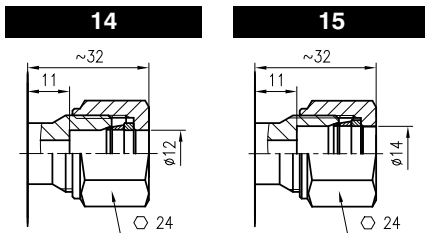


Př. objednávky    9   7   3                    11   15   21   W6   BZ1

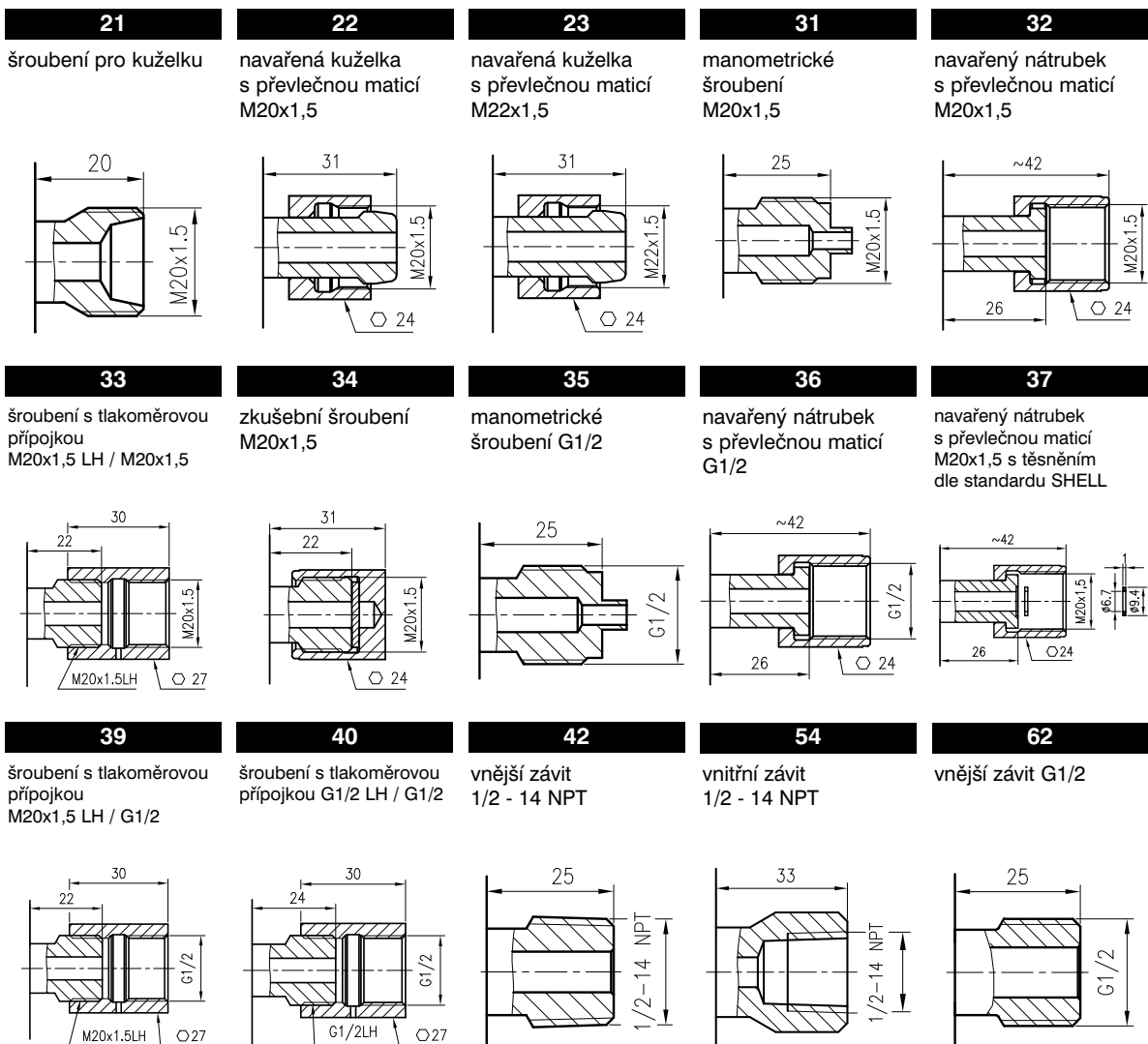
Pozn.: za objednáací číslo je možné doplnit kódy příslušenství pro vstup i výstup dle strany 4/4 - PŘEHLED VOLITELNÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ

## Připojovací koncovky

### koncovky se zářeznými kroužky

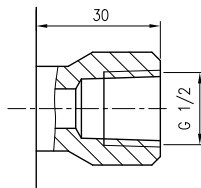


### další připojovací koncovky



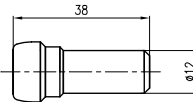
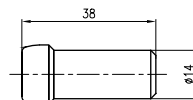
### další přípojovací koncovky

72	99
vnitřní závit G1/2	jiná přípojovací koncovka



### Volitelné příslušenství navarovací kuželka s převlečnou maticí

Kód	Materiál		Vnitřní průměr
KU1	uhlíková ocel	1.0569	7
KU2	nerezová ocel	1.4541	7
KU3	žáropevná ocel	15 128	7
KKU4	uhlíková ocel	1.0569	10
KKU5	nerezová ocel	1.4541	10
KKU6	žáropevná ocel	15 128	10

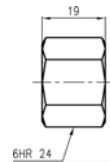
Kuželka se dodává po 1ks, zavařená v PE sáčku společně s příslušnou převlečnou maticí.

Po navlečení převlečné matice na kuželku a po přivaření kuželky k potrubí je možné připojit ke kuželce armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro kuželku podle rozměrového nákresu šroubení.

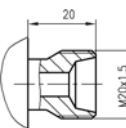
Materiál matice  
nerezová ocel 1.4541  
(pouze pro KU2, KU3,  
KU5 a KU6)

uhlíková ocel 11 109.0  
(pouze pro KU1 a KU4)

nákres matice



nákres šroubení



### navarovací nátrubek s převlečnou maticí a těsněním

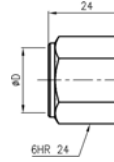
Kód	Materiál		Závit matice	Vnitřní pr.
NA1	uhlíková ocel	1.0569	M20x1,5	6,5
NA2	nerezová ocel	1.4541	M20x1,5	6,5
NA3	žáropevná ocel	15 128	M20x1,5	6,5
NAG1	uhlíková ocel	1.0569	G1/2	6,5
NAG2	nerezová ocel	1.4541	G1/2	6,5
NAG3	žáropevná ocel	15 128	G1/2	6,5
NA4	uhlíková ocel	1.0569	M20x1,5	6,5
NA5	nerezová ocel	1.4541	M20x1,5	6,5
NA6	žáropevná ocel	15 128	M20x1,5	6,5
NAG4	uhlíková ocel	1.0569	G1/2	6,5
NAG5	nerezová ocel	1.4541	G1/2	6,5
NAG6	žáropevná ocel	15 128	G1/2	6,5

Nátrubek se dodává po 1ks, zavařený v PE sáčku společně s příslušnou převlečnou maticí a s hliníkovým těsněním. Po navlečení převlečné matice na nátrubek a po přivaření nátrubku k potrubí je možné k potrubí připojit armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro nátrubek podle rozměrového nákresu šroubení.

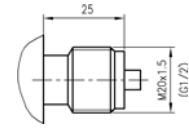
Materiál matice  
nerezová ocel 1.4541

uhlíková ocel 11 109.0  
(pouze pro NA1 a NAG1  
NA4 a NAG4)

nákres matice



nákres šroubení



Lze samostatně objednat těsnící kroužky i z jiných materiálů podle níže uvedených objednávacích čísel.

Objednávací číslo	Materiál těsnění
382 041	Al EN AW-1050A
382 063	Oc 1.4541
382 096	Oc 1.4404
276 067	Cu 42 3005

Rozměrové nákresy těsnících kroužků  
382 063, 382 096

382 041, 276 067

