

Obsah

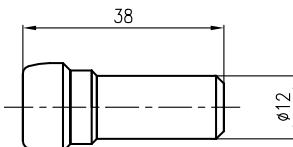
Navarovací kuželka s převlečnou maticí	... str. 1	Propojovací člen pro kaskádní zapoj. snímačů dp	... str. 6
Navarovací nátrubek s převlečnou maticí	... str. 2	Rychlospojka EMA3	... str. 6
Šroub se šestihrannou hlavou 7/16-20 UNF	... str. 2	Tlumič tlakových rázů	... str. 6
Odkalovací potrubí pro ventilovou soupravu	... str. 3	Tlakoměrová zátka	... str. 7
Úhlové šroubení SA4	... str. 4	Tlakoměrová nátrubková přípojka	... str. 7
Spojka SA5	... str. 4	Tlakoměrová redukce	... str. 7
Šroubení SA6, SA8	... str. 4	Spojky	... str. 8
Nasazovací ovládací klička	... str. 5	Připojovací koncovky	... str. 9-14
Držáky pro montáž ventilové soupravy na stěnu	... str. 5		

• Navarovací kuželka s převlečnou maticí

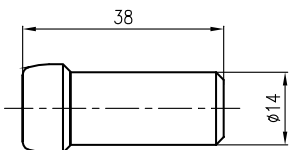
Objednávání:

- přímo jako typ **981** + kód daného příslušenství (př. 981 **KU4**)
- prostřednictvím objednáčích kódů ventilové soupravy (**964**) nebo ventilu (**967**), kdy se uvádějí kódy příslušenství na místě označeném jako Příslušenství (př. 964 45 21 21 W7 S1 **KU3**); kódů příslušenství na tomto místě může být více (kolik je jich potřeba)

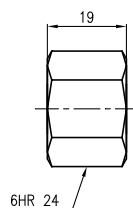
- kód KU1** materiál **uhlíková ocel 1.0569**
- kód KU2** materiál **nerezová ocel 1.4541**
- kód KU3** materiál **žáropevná ocel 15 128**



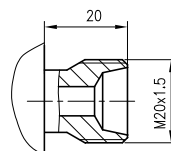
- kód KU4** materiál **uhlíková ocel 1.0569**
- kód KU5** materiál **nerezová ocel 1.4541**
- kód KU6** materiál **žáropevná ocel 15 128**



Kuželka se dodává společně s příslušnou převlečnou maticí
materiál matice: nerezová ocel 1.4541 nebo uhlíková ocel 11 109.0 pro KU1 a KU4

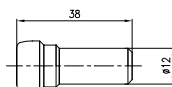


Po navlečení převlečné matice na kuželku a po přivaření kuželky k potrubí je možné připojit kuželce armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro kuželku podle rozměrového nákresu:



• Navarovací zaslepená kuželka s převlečnou maticí ve funkci zátka

- kód ZKU1** materiál **uhlíková ocel 1.0569**



• **Navařovací nátrubek s převlečnou maticí**

kód NA1 materiál **uhlíková ocel 1.0569**

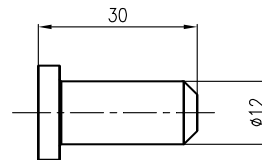
kód NAG1 závit **G1/2**

kód NA2 materiál **nerezová ocel 1.4541**

kód NAG2 závit **G1/2**

kód NA3 materiál **žárovevná ocel 15 128**

kód NAG3 závit **G1/2**



kód NA4 materiál **uhlíková ocel 1.0569**

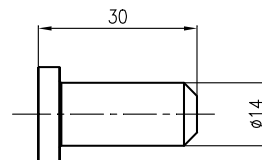
kód NAG4 závit **G1/2**

kód NA5 materiál **nerezová ocel 1.4541**

kód NAG5 závit **G1/2**

kód NA6 materiál **uhlíková ocel 15 128**

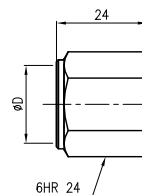
kód NAG6 závit **G1/2**



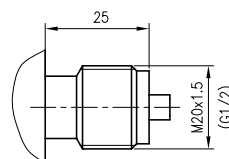
Nátrubek se dodává společně s příslušnou převlečnou maticí a s hliníkovým těsněním.

materiál matice: nerezová ocel 1.4541 nebo uhlíková ocel 11 109.0 (pouze pro NA1 a NA4)

vnitřní závit matice D: M20x1,5 - standardně
G1/2 - standardně



Po navlečení převlečné matice na nátrubek a po přivaření nátrubku k potrubí je možné připojit armaturu vybavenou odpovídajícím šroubením pro nátrubek podle rozměrového nákresu:



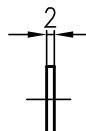
Samostatně lze objednat těsnicí kroužky i z jiných materiálů podle uvedených objednacích čísel. (hliníkový kroužek je již součástí balení nátrubku):

kód 382 041 materiál **Al EN AW-1050A**

kód 382 063 materiál **ocel 1.4541**

kód 382 096 materiál **ocel 1.4404**

kód 276 067 materiál **Cu 42 3005**



možno použít pro M20 i G1/2

• **Šroub se šestihrannou hlavou 7/16-20 UNF**

materiál šroubu - legovaná ocel 15 230

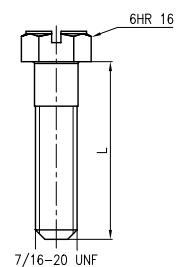
kód SR2 délka L **47 mm** - pro připevnění vent. soup. na konvenční přírubu snímače tlak. dífer.

kód SR3 délka L **75 mm** - pro připevnění vent. soup. na koplánární přírubu snímače tlak. dífer.

materiál šroubu - nerezová ocel A2 (AISI 304)

kód SR4 délka L **45 mm** - pro připevnění vent. soup. na tradiční přírubu snímače tlak. dífer.

kód SR5 délka L **75 mm** - pro připevnění vent. soup. na koplánární přírubu snímače tlak. dífer.



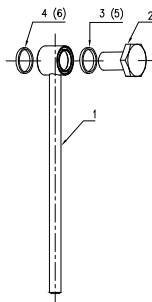
Dodávání: 4ks nebo 2ks dle provedení ventilové soupravy při objednávání prostřednictvím objednacích čísel této ventilové soupravy
1ks při objednávání přímo jako typ 981

• **Odkalovací potrubí pro ventilovou soupravu**

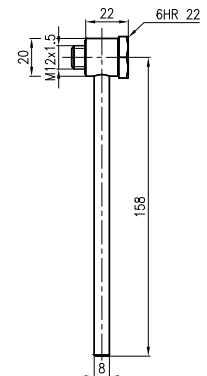
kód ODP2 Odkalovací potrubí je určeno pro montáž na pěticečnou soupravu 964 a 984.

Postup montáže:

1. Závit M12×1,5 namazat mazacím tukem určeným pro vysoké teploty.
2. Do těsnících drážek odkalovacího potrubí se vloží těsnící kroužky podle teploty media a potrubí se nasune na odkalovací šroub.
3. Odkalovací šroub se zašroubuje do ventilové soupravy a utáhne momentem 9 Nm.



- 1 - odkalovací potrubí - ocel 1.4541 - 1 ks
- 2 - odkalovací šroub - ocel 1.4541 - 1 ks
- 3 - těsnící kroužek pro teploty do 200 °C - PTFE - 1 ks
- 4 - těsnící kroužek pro teploty do 450 °C - deska HD-U - 1 ks



• náhradní díly

kód 479842 + 479820 těsnící kroužek pro teploty do 200 °C - PTFE

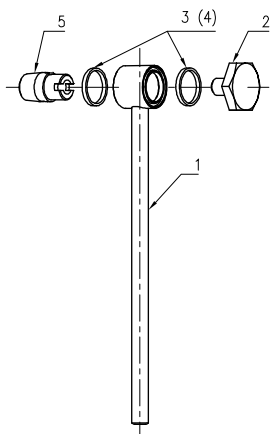
kód 495297 + 495308 těsnící kroužek pro teploty do 450 °C - deska HD-U

• **Odkalovací potrubí pro ventilovou soupravu - nepoužívat do nových konstrukcí (pouze na ZP)**

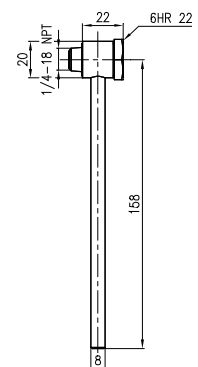
kód ODP1 Odkalovací potrubí je určeno pro montáž na pěticečnou soupravu 964.

Postup montáže:

1. Do odkalovacího otvoru soupravy se našroubuje odkalovací redukce (na závit 1/4-18 NPT je předtím nutné navinout těsnící pásku PTFE nebo v případě teplot vyšších než 200°C namazat mazacím tukem, určeným pro vysoké teploty). Utahovací moment je 28 Nm.
2. Do těsnících drážek odkalovacího potrubí se vloží těsnící kroužky podle teploty media a potrubí se nasune na redukci.
3. Odkalovací šroub se zašroubuje do redukce a utáhne momentem 9 Nm.



- 1 - odkalovací potrubí - ocel 1.4541 - 1 ks
- 2 - odkalovací šroub - ocel 1.4541 - 1 ks
- 3 - těsnící kroužek pro teploty do 200 °C - PTFE - 2 ks
- 4 - těsnící kroužek pro teploty do 450 °C - deska HD-U - 2 ks
- 5 - odkalovací redukce - ocel 1.4541 - 1 ks



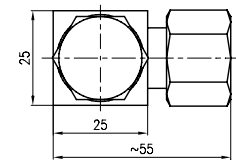
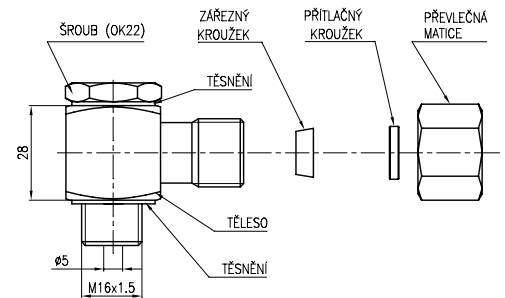
• náhradní díly

kód 479820 těsnící kroužek pro teploty do 200 °C - PTFE

kód 495308 těsnící kroužek pro teploty do 450 °C - deska HD-U

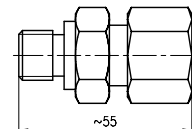
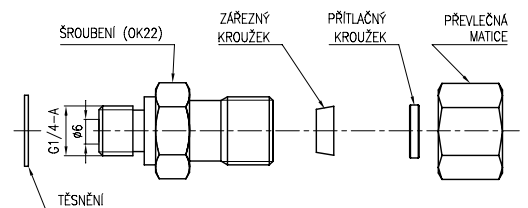
• Úhlové šroubení SA4

kód SA4 Stavitelné úhlové šroubení umožňuje libovolné natočení tělesa s navařenou koncovkou pro zářezný kroužek na trubku $\varnothing 10$ mm. Po dohodě s výrobcem lze dodat se zářeznými kroužky jiných rozměrů, příp. jinou koncovku.



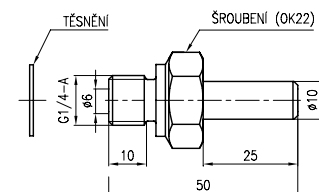
• Spojka SA5

kód SA5 Spojka umožňuje spojení armatury s vnitřním závitem G1/4 a trubky $\varnothing 10$ mm pomocí zářezného kroužku.



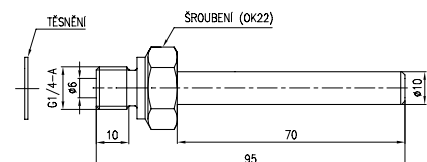
• Šroubení SA6

kód SA6 Šroubení umožňuje spojení armatury s vnitřním závitem G1/4 a trubkou $\varnothing 10$ mm, která se přivaří.



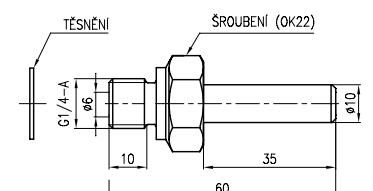
• Šroubení SA7

kód SA7 Šroubení umožňuje spojení armatury s vnitřním závitem G1/4 a trubkou $\varnothing 10$ mm, která se přivaří.



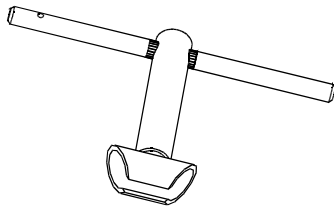
• Šroubení SA8

kód SA8 Šroubení umožňuje spojení armatury s vnitřním závitem G1/4 a trubkou $\varnothing 10$ mm, která se přivaří.



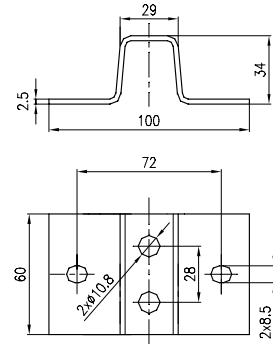
- Nasazovací ovládací klíčka**

kód KL1 Klíčka slouží k ovládání ventilových jednotek armatur (964, 967) v případě použití pro vysoké teploty media (nad 200 °C). Nasazuje se na standardní klíčku ventilové jednotky.

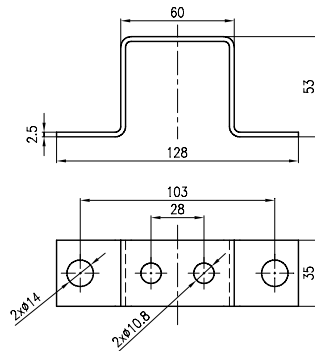


- Držáky pro montáž ventilové soupravy na stěnu**

kód B3 Tento držák je standardně dodáván společně se soupravou v provedení pro montáž mezi impulzní potrubí.



kód B4 Držák se dodává pokud je požadován v objednávce. Používá se například při náhradě starých bulharských souprav.



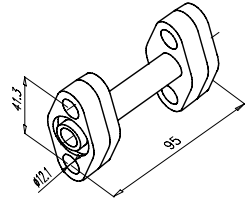
- **Propojovací člen pro kaskádní zapojení snímačů tlakové diference**

kód H1 materiál O-kroužku **FPM** (-20 až +250°C)

kód H2 materiál O-kroužku **NBR** (-30 až +125°C)

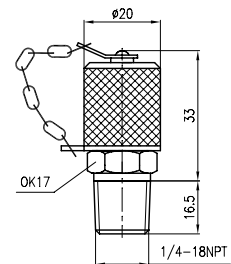
kód H3 materiál O-kroužku **EPDM** (-45 až +110°C)

Slouží k propojení dvou snímačů tlakové diference s tradiční přírubou.
 dodávka - 2 ks společně s 4 těsnicími O-kroužky (volitelný materiál),
 8 ks šroubů (členy se přišroubují k přírubám)



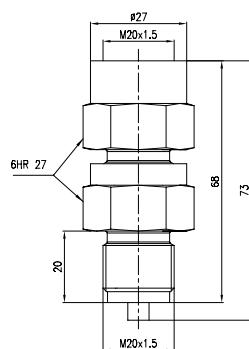
- **Rychlospojka EMA3**

kód EMA3 Rychlospojka slouží k rychlému a snadnému spojení a rozpojení měřících a odběrových míst s vnitřním závitem 1/4 - 18 NPT. Závít ze strany čidla je M16x2. Rychlospojka je vyrobena z nerezové oceli 1.4571.



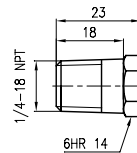
- **Tlumič tlakových rázů**

kód TL1 Tlumič slouží ke snížení tlakových rázů v impulzním potrubí. Je vyroben z nerezové oceli 1.4541. Vnitřní závit slouží k připojení snímače tlaku, případně tlakoměrového ventilu, na vnější závit se pomocí těsnění a nátrubku s převlečnou maticí připojuje impulzní potrubí. Je určen pouze pro čistá média. Při montáži i demontáži tlumiče ke snímači (k potrubí) je nutné přidržet tlumič klíčem za šestihran umístěný blíže ke snímači (k potrubí). Při montáži i během provozu je třeba zajistit, aby do tlumiče nevnikly mechanické nečistoty.

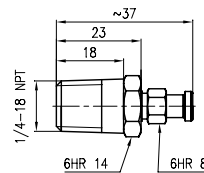


• **Tlaloměřová zátka**

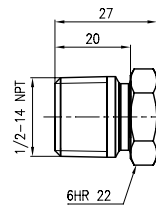
kód TZ1 Zátka lze použít k zaslepení otvorů v přírubách snímače tlaku a tlakové diference ventilových souprav nebo ventilů s odpovídajícím závitem.



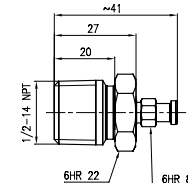
kód TZ2 Zátka s odvzdušněním lze použít v přírubách snímače tlaku a tlakové diference, ventilových souprav nebo ventilů s odpovídajícím závitem.



kód TZ3 Zátka lze použít k zaslepení otvorů v adapterech snímače tlaku a tlakové diference, ventilových souprav nebo ventilů s odpovídajícím závitem.



kód TZ4 Zátka s odvzdušněním lze použít v adapterech snímače tlaku a tlakové diference, ventilových souprav nebo ventilů s odpovídajícím závitem.



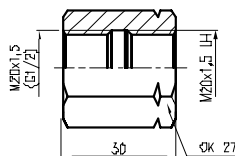
materiál **nerezová ocel 1.4541**

• **Tlaloměřová nátrubková přípojka**

kód NP1 materiál **nerezová ocel 1.4541** - M20x1,5 / M20x1,5 LH

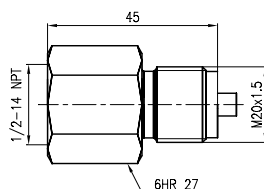
kód NP2 materiál **pozinkovaná uhlíková ocel 11 109** - M20x1,5 / M20x1,5 LH

kód NP3 materiál **nerezová ocel 1.4541** - G1/2 / M20x1,5 LH



• **Tlaloměřová redukce**

kód TR3 pro připojení tlakoměru se závitem NPT na nátrubek s maticí M20x1,5
materiál redukce - nerezová ocel 1.4541



• Spojky

Použití:

- jsou určeny pro spojení trubek mezi sebou nebo pro připojení trubek k jiným soupravám a přístrojům (ventil, snímač tlaku, ...)
- maximální provozní tlak média 40 MPa
- maximální provozní teplota 500 °C
- kombinace obou max. hodnot není přípustná

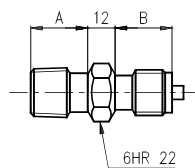
Popis:

- skládá se z tělesa spojky a z navařených koncovek
- těleso i koncovky - nerezová ocel 1.4541
- povrch svařené spojky je opískován
- po dohodě odběratele s výrobcem lze dodat spojky v provedení s čistotou vnitřních povrchů stupně I, za objednávací kód je nutno uvést kód PC1

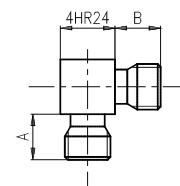
Objednávání:

- spojka SI
kód 981 SI aa bb
- spojka SL
kód 981 SL aa bb
- spojka ST
kód 981 ST aa bb cc
- spojka SX
kód 981 SX aa bb cc dd
- kódy aa, bb, cc, dd - viz. kódy navařených koncovek (str. 9 až 13)

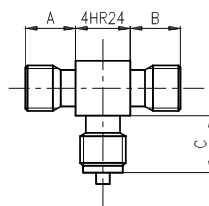
Spojka SI



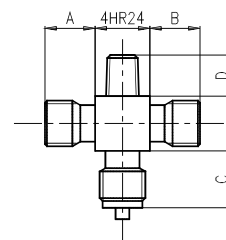
Spojka SL



Spojka ST

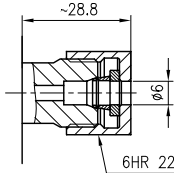


Spojka SX

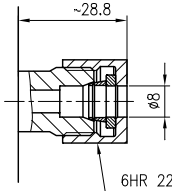


Všechny koncovky jsou vyrobeny z oceli 1.4541.

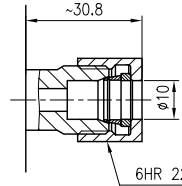
- Zářezný kroužek Ø6
kód 11



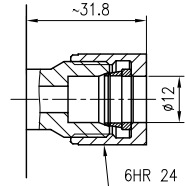
- Zářezný kroužek Ø8
kód 12



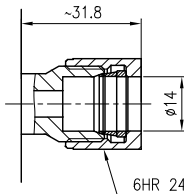
- Zářezný kroužek Ø10
kód 13



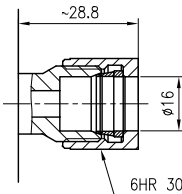
- Zářezný kroužek Ø12
kód 14



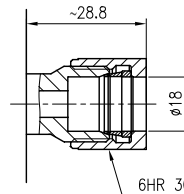
- Zářezný kroužek Ø14
kód 15



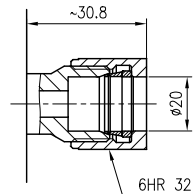
- Zářezný kroužek Ø16
kód 16



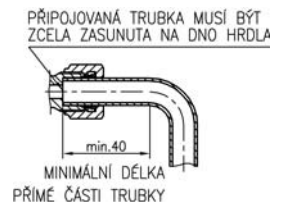
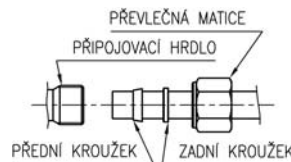
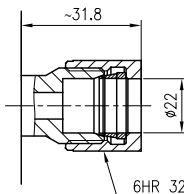
- Zářezný kroužek Ø18
kód 17



- Zářezný kroužek Ø20
kód 18



- Zářezný kroužek Ø22
kód 19



Pomocí převlečné matice a dvou kroužků lze rozebitelně připojit nerezovou nebo uhlíkovou trubku (podle ČSN 42 6711 a ČSN 42 6750) o průměru 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 a 22 mm s tolerancí vnějšího průměru $\pm 0,3$ mm.

PRVNÍ MONTÁŽ:

1. Na rovně uříznutý a otrepů zbavený konec trubky nasuneme převlečnou matici, zadní (válcový) kroužek a přední (kuželový) kroužek - pozor na jeho orientaci! Pro zajištění správné funkce je nutné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech!
2. Konec trubky s kroužky vsuneme až na dno připojovacího hrdla a převlečnou matici utáhneme rukou.
3. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhneme momentem dle následující tabulky:

Průměr trubky (mm)	Utahovací moment (Nm)
6	30
8	40
10	50
12	55
14	65
16	75
18	85
20	90
22	100

4. V případě tlaku média nad 20 MPa je nutné po prvním zkušebním natlakování matici opět dotáhnout při vypuštění tlaku ze systému.

DEMONTÁŽ + OPAKOVANÁ MONTÁŽ:

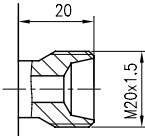
1. Demontáž provedeme úplným vyšroubováním převlečné matice při vypuštění tlaku ze systému.
2. Před opětovnou montáží zkontrolujeme čistotu trubky, závítů a všech těsnicích ploch, případně jejich poškození. Otáčení předního zářezného kroužku na trubce není závadou!
3. Pro zajištění správné funkce je vhodné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech, případně znovu namazat. V případě potřeby lze tento originální tuk objednat u výrobce armatur.
4. Montáž provedeme zasunutím konce trubky s kroužky a převlečnou maticí až na dno připojovacího hrdla. Pevně utáhneme rukou. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhneme momentem dle následující tabulky:

Průměr trubky (mm)	Utahovací moment (Nm)
6	25
8	35
10	40
12	50
14	55
16	65
18	70
20	80
22	85

UPOZORNĚNÍ: V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPROVÁDĚT DOTÁHOVÁNÍ (POVOLOVÁNÍ) PŘEVLEČNÉ MATICE POD TLAKEM - MŮŽE VÉST KE SMRTELNÉMU ZRANĚNÍ !!!

- Šroubení pro kuželku

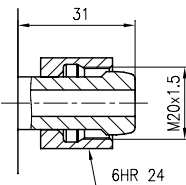
kód 21



1. Na kuželku se nasune převlečná matice
2. Kuželka se přivaří na konec trubky
3. Maticí se přišroubuje trubka k hrdlu a utáhne momentem 120 Nm

- Navářená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5

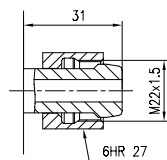
kód 22



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku, které je součástí např. kond. nádoby, jiného ventilu apod. a utáhne se momentem 120 Nm.

- Navářená kuželka s převlečnou maticí M22x1,5

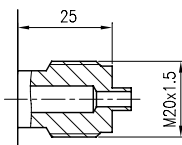
kód 23



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku s příslušným závitem, které je součástí např. potrubí a utáhne se momentem 150 Nm.

- Manometrické šroubení M20x1,5

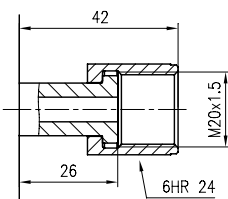
kód 31



1. Na nátrubek se nasune převlečná matice
2. Nátrubek se přivaří na konec trubky
3. Na šroubení se navlékne kovové těsnění
4. Maticí se přišroubuje potrubí k šroubení a utáhne momentem 120 Nm.

- Navářený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5

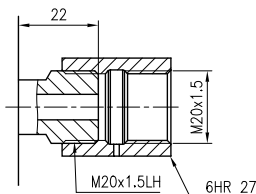
kód 32



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhne momentem 120 Nm.

- Šroubení s tlakoměrovou přípojkou M20x1,5 LH / M20x1,5

kód 33

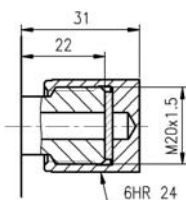


Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením M20x1.5

1. Na šroubení tlakoměru se navlékne kovové těsnění.
2. Tlakoměr a armatura se navzájem sešroubují tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), která se dotáhne momentem cca 120 Nm.

- Zkušební šroubení M20x1,5

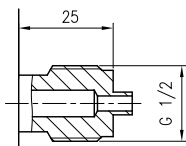
kód 34



Šroubení slouží k připojení kontrolního tlakoměru. Dodává se včetně zátky s těsněním. Hliníkové těsnění je vyrobeno z materiálu EN AW-1050A. Doporučený utahovací moment 120 Nm.

- Manometrické šroubení G1/2

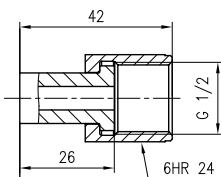
kód 35



1. Na nátrubek se nasune převlečná matice
2. Nátrubek se přivaří na konec trubky
3. Na šroubení se navlékne kovové těsnění
4. Maticí se přišroubuje potrubí k šroubení a utáhne momentem 120 Nm.

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2

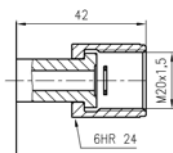
kód 36



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhne momentem 120 Nm.

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5 s těsněním dle standardu Shell

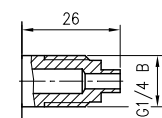
kód 37



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení a utáhne momentem 120 Nm. Těsnění zajišťuje nerezový těsnicí kroužek z měkké oceli.

- Manometrické šroubení G1/4

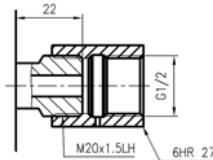
kód 38



1. Na nátrubek se nasune převlečná matice
2. Nátrubek se přivaří na konec trubky
3. Na šroubení se navlékne kovové těsnění
4. Maticí se přišroubuje potrubí k šroubení a utáhne momentem 120 Nm.

- Šroubení s tlakoměrovou přípojkou M20x1,5 LH / G1/2

kód 39

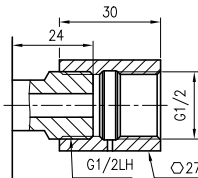


Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2

1. Na šroubení tlakoměru se navlékne kovové těsnění
2. Tlakoměr a armatura se navzájem sešroubují tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), která se dotáhne momentem cca 120 Nm.

- Šroubení s tlakoměrovou přípojkou G1/2 LH / G1/2

kód 40

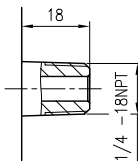


Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2

1. Na šroubení tlakoměru navlékněte kovové těsnění
2. Tlakoměr a armaturu navzájem sešroubujte tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), kterou dotáhnete momentem cca 120 Nm

- Vnější závit 1/4 - 18NPT

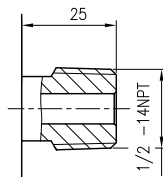
kód 41



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s příslušným závitem a utáhne momentem 28 Nm.

- Vnější závit 1/2 - 14NPT

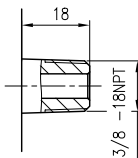
kód 42



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s příslušným závitem a utáhne momentem 60 Nm.

- Vnější závit 3/8 - 18NPT

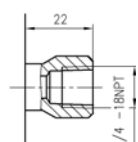
kód 43



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s příslušným závitem a utáhne momentem 45 Nm.

- Vnitřní závit 1/4 - 18NPT

kód 51

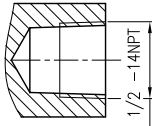


Závit je vyříznut v navařené koncovce, pouze u ventilu 967 s vnitřními závity je závit vyříznut přímo v základním tělese.

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení se utáhne momentem 28 Nm.

- Vnitřní závit 1/2 - 14NPT

kód 52

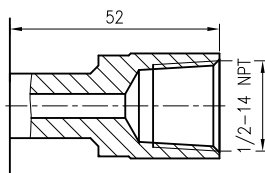


Závit je vyříznut v základním tělese.

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE.
2. Šroubení, případně trubka se zašroubuje do otvoru v armatuře a utáhne momentem 60 Nm.

- Vnitřní závit 1/2 - 14NPT

kód 53



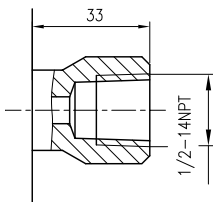
Závit je vyříznut v navařené koncovce.

Tato koncovka se používá pouze pro provedení 964 .553 AS2 nebo 964 .553 AS21.

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení, případně trubka se zašroubuje do otvoru v armatuře a utáhne momentem 60 Nm.
(Jen pro provedení **964 .553 AS2** nebo **964.553 AS21**)

- Vnitřní závit 1/2 - 14NPT

kód 54

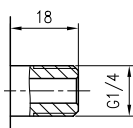


Závit je vyříznut v navařené koncovce.

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení, případně trubka se zašroubuje do otvoru v armatuře a utáhne momentem 60 Nm

- Vnější závit G1/4

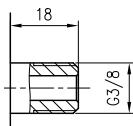
kód 61



Na závit se navine těsnicí páska z PTFE.
Šroubení se utáhne momentem 35 Nm.

- Vnější závit G3/8

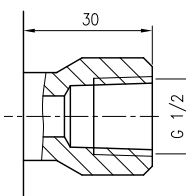
kód 63



Na závit se navine těsnicí páska z PTFE.
Šroubení se utáhne momentem 80 Nm

- Vnitřní závit G1/2

kód 72



Závit je vyříznut v navařené koncovce.

1. Na odpovídající vnější závit navíjete těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení, případně trubka zašroubujte do otvoru v navařené koncovce
3. Stranovým klíčem 32 přidržíte přírubu kohoutu a matici utáhněte momentem 120 Nm

• **Příslušenství jednotlivých souprav**

typ	příslušenství standardně dodávané s armaturou	kódy volitelného příslušenství
964 2... konvenční montáž 54 mm	2(1) ks těsnicí kroužek 18x24x3 PTFE plombovací záslepka do ovládání kličky	KU1, KU2, KU3, KU4, KU5, KU6 NA1, NA2, NA3, NA4, NA5, NA6 SR2, SR 3 ODP2 KL 1 B3, B4 EMA3, TZ1
964 3... konvenční montáž 57 mm	2(1) ks těsnicí kroužek 17.7x24x2.7 PTFE plombovací záslepka do ovládací kličky	KU1, KU2, KU3, KU4, KU5, KU6 NA1, NA2, NA3, NA4, NA5, NA6 SR2, SR 3 ODP2 KL 1 B3, B4 EMA3, TZ1
964 4... montáž mezi potrubí	1 ks držák B3 plombovací záslepka do ovládací kličky	KU1, KU2, KU3, KU4, KU5, KU6 NA1, NA2, NA3, NA4, NA5, NA6 SR2, SR 3 ODP2 KL 1 B4 EMA3, TZ1
ventil 967	plombovací záslepka do ovládací kličky	KU1, KU2, KU3, KU4, KU5, KU6 NA1, NA2, NA3, NA4, NA5, NA6 TZ1, TZ2, KL 1