



Clapets de retenue à battant PN250 Type KZ250

Description

Les clapets de retenue type KZ250 sont des clapets à battant à chapeau autoclave PN250 pour montage sur une tuyauterie horizontale.

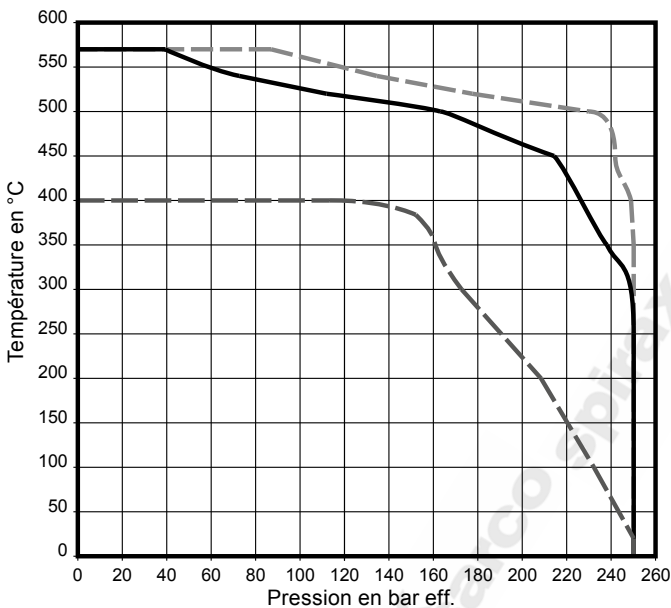
Diamètres et raccordements

DN50 à 450 : A souder Butt weld (BW)

DN50 à 300 : A brides PN250, sur demande.

Limites d'emploi

Conditions de calcul du corps	PN250
Pression maximale de fonctionnement	250 bar eff.
Température maximale de fonctionnement	400°C à 570°C selon matériaux (voir ci-dessous)
Fluides acceptables	Eau, vapeur d'eau, autres fluides non toxiques et non agressifs



Ces appareils ne doivent pas être utilisés au dessus de la courbe de pression/température correspondant à chaque matériaux.

- Acier carbone - C22.8 (P250GH)
- Acier allié - 13 CrMo 4-5
- · - Acier allié - 14 MoV 6-3

Désignation

Classe du corps	PN250	=	KZ250
Raccordements	Butt weld	=	S
	Brides PN250	=	K
	Acier carbone C22.8 (P250GH)	=	--- (Version standard)
Matière du corps	Acier allié 13 CrMo 4-5	=	A
	Acier allié 14 MoV 6-3	=	C

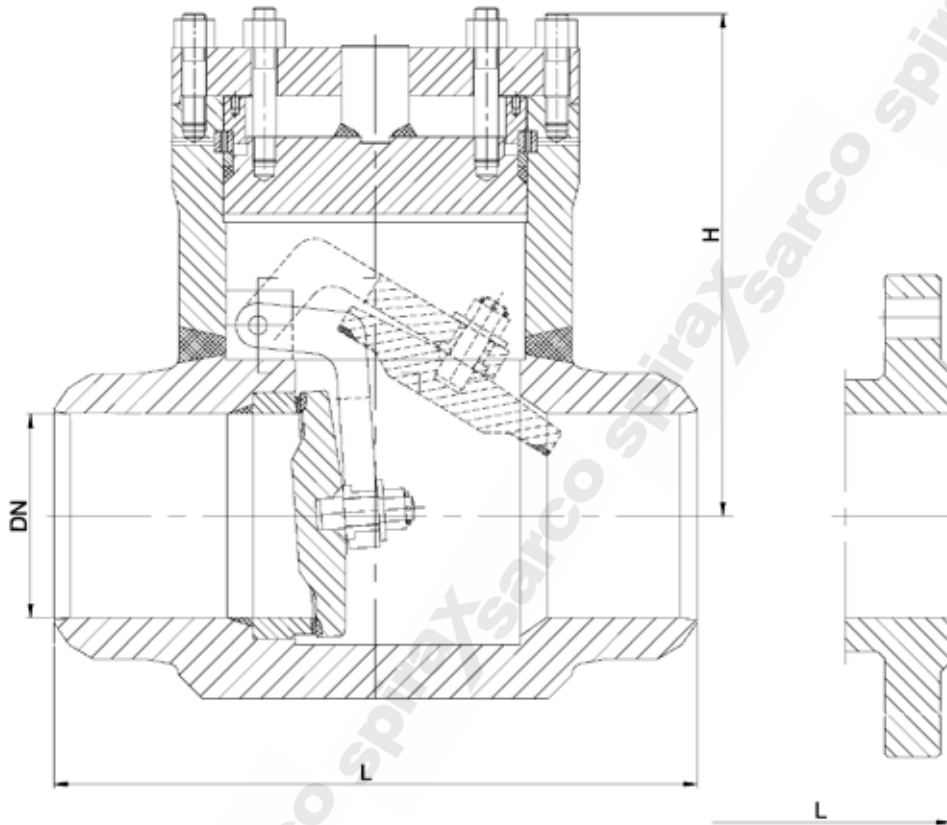
Exemple de désignation : KZ250-S-A

Construction

Versions	Standard	A	C
Désignation	Tmax 400°C	Tmax 560°C	Tmax 570°C
Corps	(P250GH)		
Chapeau	C22.8	13 CrMo 4-5 (1.7335)	14 MoV 6-3 (1.7715)
Disque	(1.0460)		
Bague d'étanchéité		Stellite	
Disque d'étanchéité		G 18 8 Mn (1.4370)	
Joint		Graphite	

Dimensions et Poids (approximatifs) en mm et kg

DN	L	H	Poids	
			BW	Brides
50	350	220	22,0	33,9
65	400	240	28,6	45,2
80	450	255	82,5	97,1
100	520	280	121,0	150,0
125	600	314	187,0	220,1
150	700	365	220,0	274,9
200	800	485	555,5	640,2
250	900	590	957,0	1067,7
300	1050	700	1452,0	1612,6



*Brides rapportées par soudures