

Schrägsitzventil mit freiem Rohrdurchgang und geringem Strömungswiderstand.

Kleinere Standard-Nennweiten durch optimalen Durchfluss-Koeffizient möglich.

Für eine einfache und molchfähige Reinigung.

Für einen besser genutzten Einbauraum.

Bitte beachten Sie diese Sicherheitshinweise:

Der STÖHR-Produktkatalog, die Checkliste, unsere Kundenberater und unsere Vertriebspartner sind Ihnen bei der Auswahl Ihrer Ventile behilflich. Die Entscheidung für einen bestimmten Ventiltyp sowie eine vorschriftsmäßige Installation, Inbetriebnahme, Betätigung und Wartung liegen jedoch allein in der Verantwortlichkeit der systemauslegenden Stelle und des Anwenders. Ventilfunktion, Art der Abdichtung, Materialverträglichkeit, Betriebsdruck, Betriebstemperatur und die Systemumgebung müssen dabei berücksichtigt werden.



Ellipš

Absperr-Kaltventil – handbetätigt 46

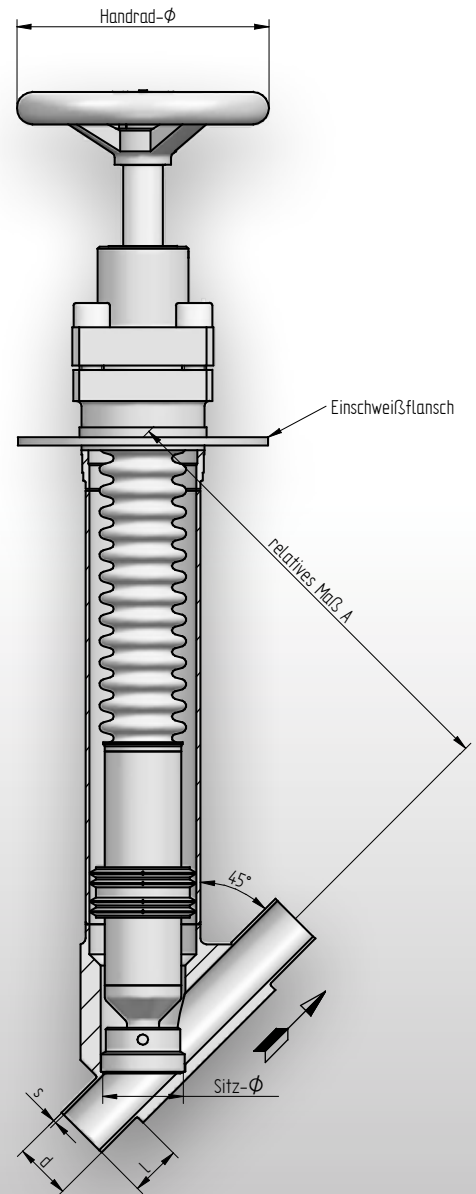
Absperr-Kaltventil – pneumatisch betätigt . . 47





Absperr-Kaltventil – handbetätigt

Hochwertiges Absperrventil aus Edelstahl für tiefkalte, gasförmige, flüssige und verflüssigte Medien. Durch den Schrägsitz wird ein optimaler Durchfluss ($K_v=33\text{m}^3/\text{h}$ bei DN 25) erreicht. Die Faltenbalgabdichtung ermöglicht eine lange Lebensdauer und physikalische Dichtigkeit. Der Ventilkörper ist aus einem Stück massivem Edelstahl gefertigt. Rohranschluss als Anschweißende oder entsprechend Kundenwunsch. Die ELLIPS-Serie zeichnet sich durch das sehr gute Verhältnis der DN zu K_v -Werten aus und ermöglicht so die Verwendung von ein bis zwei Nennweiten kleineren Armaturen.



Technische Daten	Ausführung
Medium	N ₂ , O ₂ , Ar, H ₂ , He, N ₂ O, CO ₂ , Erdgas*
Betriebstemp. Medium	-196°C (-269°C) bis +50°C
Betriebstemp. Umgebung	-30°C bis +50°C
Gehäusewerkstoff	Edelstahl
Gehäuseform	Schrägsitz (mit freiem Durchgang)
Sitz-Abdichtung	Metal/PCTFE, He-Leckrate im Sitz 1×10^{-6} mbar l/s
	Metal/PTFE, He-Leckrate im Sitz 1×10^{-6} mbar l/s
	Metal/Metall, He-Leckrate im Sitz 1×10^{-3} mbar l/s
Gehäuse-Abdichtung	Metalldichtring, He-Leckrate nach außen 1×10^{-6} mbar l/s
Spindelabdichtung	Edelstahl-Faltenbalg, physikalisch dicht
Oberfl. medienber. Teile	gedreht, geschliffen, elektrolytisch poliert, passiviert, **
Einbaulage	Antrieb oben, ca.10° zur Senkrechten geneigt
	Durchfluß horizontal oder vertikal
Werkstoffnachweise	DIN EN 10204/3.1B AD2000-A4
Einschweißflansch	in Kundenabmessungen für vakuumisolierte Rohrleitungen

DN	PN	Anschluss d x s x l	K_v -Wert	Zeichnungs-Nr.			
8	25	10,0 x 1,0 x 25	3	14-1700.12.1			
10	25	12,0 x 1,0 x 25	5	14-1700.12.2			
15	25	18,0 x 1,5 x 25	12	14-1701.12.1			
20	25	23,0 x 1,5 x 25	21	14-1702.12.1			
25	25	28,0 x 1,5 x 30	33	14-1703.12.1			
32	25	35,0 x 1,5 x 30	54	14-1704.12.1			
40	25	41,0 x 1,5 x 35	84	14-1705.12.1			
50	25	53,0 x 1,5 x 50	132	14-1706.12.1			
65	25	70,0 x 2,0 x 50	223	14-1707.12.1			
80	25	85,0 x 2,0 x 50	338	14-1708.12.1			
100	25	104,0 x 2,0 x 50	528	14-1709.12.1			

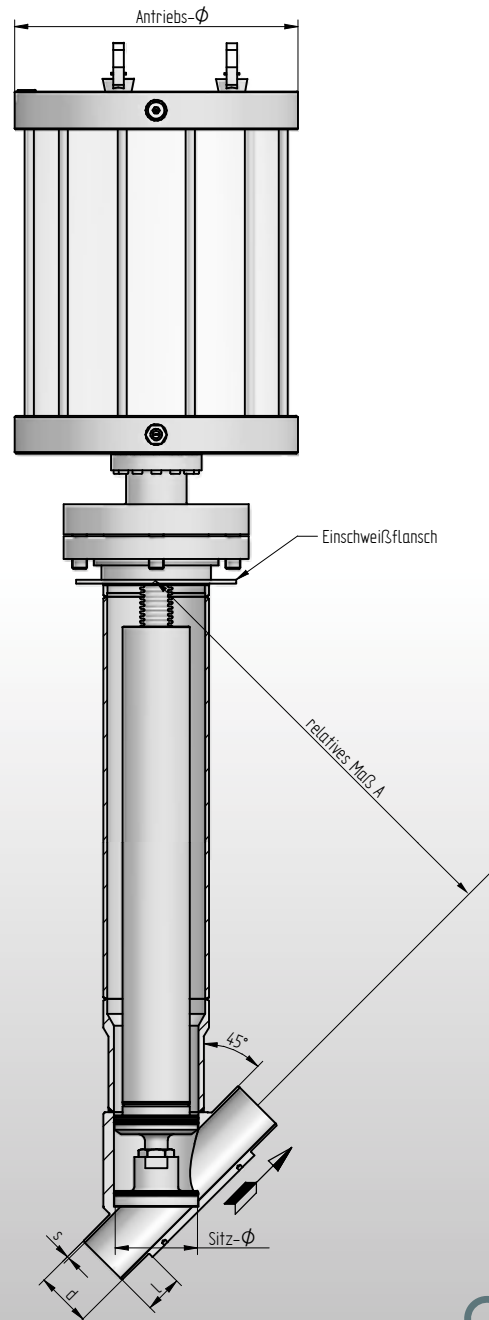
* Alle gefährlichen, toxischen, ätzenden Medien mit entsprechender Werkstoffauswahl.
 ** Ausführung der Oberfläche der medienberührten Bauteile nach Kundenwunsch.

Längen (mm), K_v -Wert (m^3/h).

Ellips 1700

Absperr-Kaltventil – pneumatisch betätigt

Hochwertiges Absperrventil aus Edelstahl für tiefkalte, gasförmige, flüssige und verflüssigte Medien. Durch den Schrägsitz wird ein optimaler Durchfluss ($K_v=33\text{m}^3/\text{h}$ bei DN 25) erreicht. Die Faltenbalgabdichtung ermöglicht eine lange Lebensdauer und physikalische Dichtigkeit. Der Ventilkörper ist aus einem Stück massivem Edelstahl gefertigt. Rohranschluss als Anschweißende oder entsprechend Kundenwunsch. Die ELLIPS-Serie zeichnet sich durch das sehr gute Verhältnis der DN zu K_v -Werten aus und ermöglicht so die Verwendung von ein bis zwei Nennweiten kleineren Armaturen. Endschalter, Magnetventile und weitere Anbauteile auf Anfrage.



Technische Daten	Ausführung
Medium	N ₂ , O ₂ , Ar, H ₂ , He, Erdgas*
Betriebstemp. Medium	-196°C (-269°C) bis +50°C
Betriebstemp. Umgebung	-30°C bis +50°C
Antrieb	Kolbantrieb, pneumatisch einwirkend
Gehäuseform	Schrägsitz (mit freiem Durchgang)
Sitz-Abdichtung	Metal/PTFE He-Leckrate im Sitz 1 x 10 ⁻⁶ mbar l/s Metal/PTFE He-Leckrate im Sitz 1 x 10 ⁻⁶ mbar l/s Metal/Metall He-Leckrate im Sitz 1 x 10 ⁻³ mbar l/s
Gehäuse-Abdichtung	Metaldichtring He-Leckrate nach außen 1 x 10 ⁻⁸ mbar l/s
Spindelabdichtung	Edelstahl-Faltenbalg physikalisch dicht
2. Spindelabdichtung	Sicherheits-O-Ring (Viton)
Sicherheitsstellung	drucklos geschlossen oder offen
Steuerdruck	6 + 0,5/-0,0 bar, trockene Druckluft oder Stickstoff
Steuerluftanschluss	Innengewinde G 1/8"/G 1/4"
Oberfl. medienber. Teile	gedreht, geschliffen, elektrolytisch poliert, passiviert, **
Einbaulage	Antrieb oben, max. 10° zur Senkrechten geneigt
Gehäuse-Werkstoff	Edelstahl
Werkstoffzeugnisse	DIN EN 10204/3.1 AD2000-A4
Einschweißflansch	in Kundenabmessungen für vakuumisolierte Rohrleitungen

* Alle gefährlichen, toxischen, ätzenden Medien mit entsprechender Werkstoffauswahl.
** Ausführung der Oberfläche der medienberührten Bauteile nach Kundenwunsch.

DN	PN	Anschluss d x s x l	Kv-Wert	Zeichnungs-Nr.		
8	25	10,0 x 1,0 x 25	3	18-1700.12.1		
10	25	12,0 x 1,0 x 25	5	18-1700.12.2		
15	25	18,0 x 1,5 x 25	11	18-1701.12.1		
20	25	23,0 x 1,5 x 25	21	18-1702.12.1		
25	25	28,0 x 1,5 x 30	33	18-1703.12.1		
32	25	35,0 x 1,5 x 30	54	18-1704.12.1		
40	25	41,0 x 1,5 x 35	84	18-1705.12.1		
50	25	53,0 x 1,5 x 50	132	18-1706.12.1		
65	25	70,0 x 2,0 x 50	223	18-1707.12.2		
80	25	85,0 x 2,0 x 50	338	18-1708.12.1		
100	25	104,0 x 2,0 x 50	528	18-1709.12.1		

Längen (mm), Kv-Wert (m³/h).

Certificates

Schwerpunkte des Qualitätsprogramms

Regelwerk:

STÖHR-ARMATUREN richtet sich nach dem Standard-Regelwerk der Druckgeräterichtlinie (DruckGRL). Andere Regelwerke wie ASME, KTA etc. sind möglich.

Prüfkompetenzen:

- Wasserdruckprüfung bis 1600 bar.
- Dichtheitsprüfung mit He-Lecktester;
- Nachweis bis $< 1,0 \times 10^{-10}$ mbar*/s bei Raumtemperatur und -196°C möglich.
- Sauerstoff kompatible Oberflächenreinigung möglich.
- Oberflächenverbesserung mittels Schleifen und Elektropolieren bis $Ra < 0,25 \mu m$ möglich.
- Reinraummontage bis Class 100 möglich.
- Schweißen mit gültigen Verfahrens- und Schweißerprüfungen.
- 100% Prüfnachweis der Schweißnähte (DIN EN 473 konform) mittels:
 - VT-Prüfung (Besichtigung)
 - PT-Prüfung (Oberflächenrißprüfung)
 - UT-Prüfung (Ultraschallprüfung)
 - RT-Prüfung (Röntgenprüfung)

Zertifizierungen:

- AD2000-HP0
- DIN 2303 – Q2 BK2
- DIN EN ISO 9001:2008
- DruckGRL – Modul H
- KTA 1401
- Umstempelberechtigung gemäß AD2000-HP0

