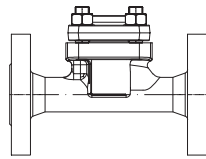


Rückschlagventil, metallisch dichtend
DN 10 - 50

**ARI-CHECKO®-V -
Durchgang mit Flanschen**

• TRB 801 Anhang II Nr. 45



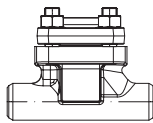
Stahlguss
Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 003

Seite 2

**ARI-CHECKO®-V -
Durchgang mit Schweißenden**

• TRB 801 Anhang II Nr. 45



Stahlguss
Schmiedestahl
warmfester
Stahl

Fig. 030

Seite 3

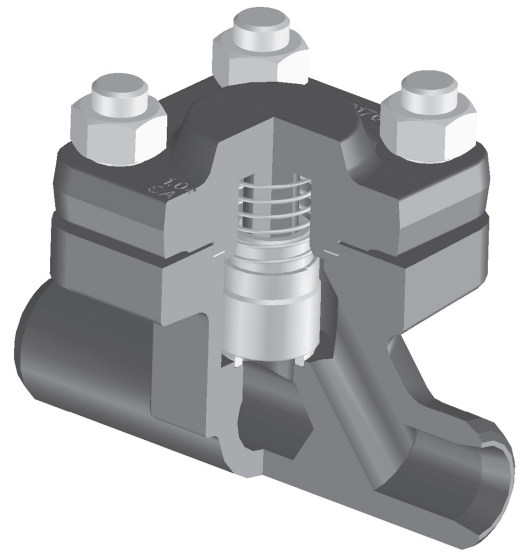


Fig. 030

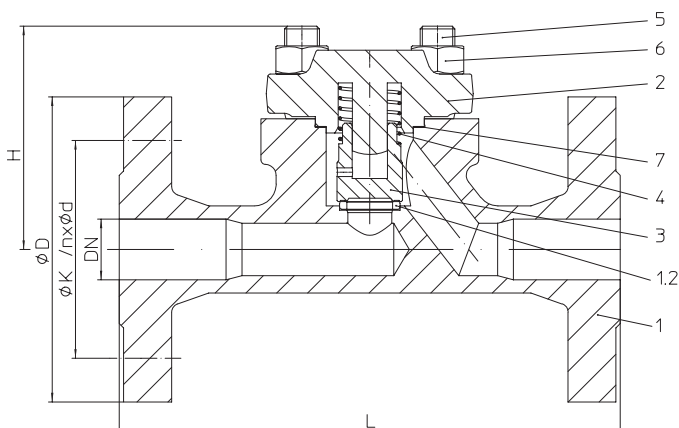
Merkmale:

- Kegel massiv aus nichtrostendem Werkstoff
- Sitzring massiv aus nichtrostendem Werkstoff
- Rückstellfeder aus Edelstahl
- Präzise Kegelführung

Rückschlagventil in Durchgangsform mit Flanschen (Schmiedestahl, warmfester Stahl)

Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
48.003....40	PN63-160	1.0460	DN10-40
46.003....40	PN63	1.0460	DN50
48.003....40	PN100-160	1.0460	DN50

88.003....81	PN63-160	1.7335	DN10-40
86.003....81	PN63	1.7335	DN50
88.003....81	PN100-160	1.7335	DN50

Anspruchdruck 0,15 bar


Teilleiste				
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 46./48.003....40	Fig. 86./88.003....81
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
1.2		Sitzring	Stellit	
2		Deckel	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit
4		Druckfeder	X10CrNi18-8, 1.4310	
5		Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709	
6		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709	
7	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)	
L Ersatzteile				

DN	10	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----	----

Baulänge FTF Grundreihe 2 nach DIN EN 558		Standard-Flanschmaße siehe Seite 5						
L	(mm)	210	210	230	230	260	260	300

Abmessungen								
H	(mm)	103	103	103	103	145	145	160
Kvs-Wert	(m³/h)	2,7	4,2	6,4	8,6	21,8	24,2	33
Zeta-Wert	--	2,19	4,58	6,24	8,43	3,52	6,98	9,16
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173								

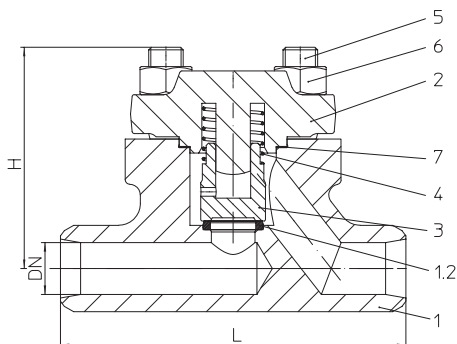
Gewichte								
46./86.003	(kg)	--	--	--	--	--	--	23,3
48./88.003	(kg)	7	7,2	8,8	9,8	16,8	18,8	24,3

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

 Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen bzw. beim Hersteller anzufragen.

Rückschlagventil in Durchgangsform mit Schweißenden (Schmiedestahl, warmfester Stahl)


Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
48.030...40	PN160	1.0460	DN10-50
88.030...80	PN160	1.5415	DN10-50
88.030...81	PN160	1.7335	DN10-50

Anspruchdruck 0,15 bar
Schweißenden nach DIN EN 12627 (siehe Seite 5)

Teilleiste					
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 48.030...40	Fig. 88.030...80	Fig. 88.030...81
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460	16Mo3, 1.5415	13CrMo4-5, 1.7335
1.2		Sitzring	Stellit		
2		Deckel	P250 GH, 1.0460	13CrMo4-5, 1.7335	
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)	13CrMo4-5, 1.7335 / Stellit	
4		Druckfeder	X10CrNi18-8, 1.4310		
5		Stiftschraube	21CrMoV 5-7, 1.7709		
6		Sechskantmutter	21CrMoV 5-7, 1.7709		
7	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)		
		L Ersatzteile			

DN	10	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----	----

Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982								
L	(mm)	150	150	150	160	180	210	250

Abmessungen								
H	(mm)	103	103	103	103	145	145	160
Kvs-Wert	(m³/h)	2,7	4,2	6,4	8,6	21,8	24,2	33
Zeta-Wert	--	2,19	4,58	6,24	8,43	3,52	6,89	9,16

Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173

Gewichte								
48.030 / 88.030	(kg)	4,8	4,8	4,8	4,9	11	11	13,5

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

 Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen bzw. beim Hersteller anzufragen.

Druck-Temperatur-Zuordnung Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.

nach ARI-Werknorm			-10°C bis 50°C	120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0460	PN 63	(bar)	63	63	58	50	45	40	36	32	24
1.0460	PN 100	(bar)	100	100	90	80	70	60	56	50	38
1.0460	PN 160	(bar)	160	160	145	130	112	96	90	80	60

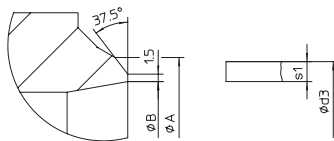
nach ARI-Werknorm			-10°C bis 250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C	520°C	530°C	540°C	550°C
1.5415	PN 63	(bar)	63	56	50	47	45	29	16	14	--	--
1.5415	PN 100	(bar)	100	87	78	74	70	45	27	22	--	--
1.5415	PN 160	(bar)	160	139	125	118	112	72	43	35	--	--
1.7335	PN 63	(bar)	63	63	61	58	56	47	32	25	20	15
1.7335	PN 100	(bar)	100	100	95	91	87	74	49	38	31	24
1.7335	PN 160	(bar)	160	160	153	146	139	118	79	62	46	35

DN	10	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----	----

Standard-Flanschmaße			Flansche nach DIN 2501, Dichtleiste nach DIN 2526 Form E (Flanschbohrungen/-dickentoleranzen nach DIN 2546/2547/2548)														
PN63	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	180								
PN63	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	135								
PN63	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 22	4 x 22	4 x 22								
PN100	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	195								
PN100	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	145								
PN100	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 22	4 x 22	4 x 26								
PN160	ØD	(mm)	100	105	130	140	155	170	195								
PN160	ØK	(mm)	70	75	90	100	110	125	145								
PN160	n x Ød	(mm)	4 x 14	4 x 14	4 x 18	4 x 18	4 x 22	4 x 22	4 x 26								

Armaturen mit Schweißenden

L = Baulänge
Kantenversatz nach DIN EN 25817



Ød3 / s1 = zugehörige Rohrabmessung

DN	10	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----	----

Schweißenden nach DIN EN 12627

L	(mm)	150	150	150	160	180	210	250
PN63	ØA	(mm)	18	22	28	35	44	62
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	27,3	35,2	41,1
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3
	s1	(mm)	2	2	2,3	3,2	3,6	3,6
PN100	ØA	(mm)	18	22	28	35	44	62
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	27,3	35,2	41,1
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3
	s1	(mm)	2	2	2,3	3,2	3,6	3,6
PN160	ØA	(mm)	18	22	28	35	44	62
	ØB	(mm)	13,2	17,3	22,3	27,3	35,2	41,1
	Ød3	(mm)	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3
	s1	(mm)	2	2	2,3	3,2	3,6	3,6

Baulänge ETE Grundreihe 65 nach DIN EN 12982.

Die für unsere Einschweißarmaturen verwendeten Werkstoffe sind:
P250GH, 1.0460 nach DIN EN 10222-2
16Mo3, 1.5415 nach DIN EN 10222-2
13CrMo4-5, 1.7335 nach DIN EN 10222-2

Bei Bestellung bitte angeben:

- Figur-Nummer
- Nenndruck
- Nennweite
- Evtl. Sonderausführungen / Zubehör

Beispiel:

Figur 46.003; Nenndruck PN63; Nennweite DN50.



Technik mit Zukunft.
DEUTSCHE QUALITÄTSARMATUREN

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33756 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

Maße in mm
Gewichte in kg
1 bar $\hat{=}$ 10⁵ Pa $\hat{=}$ 0,1 MPa
Kvs in m³/h