

Stafsjö
SINCE 1666

HG



Die vorliegenden Angaben dienen lediglich zu Informationszwecken. Sämtliche Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

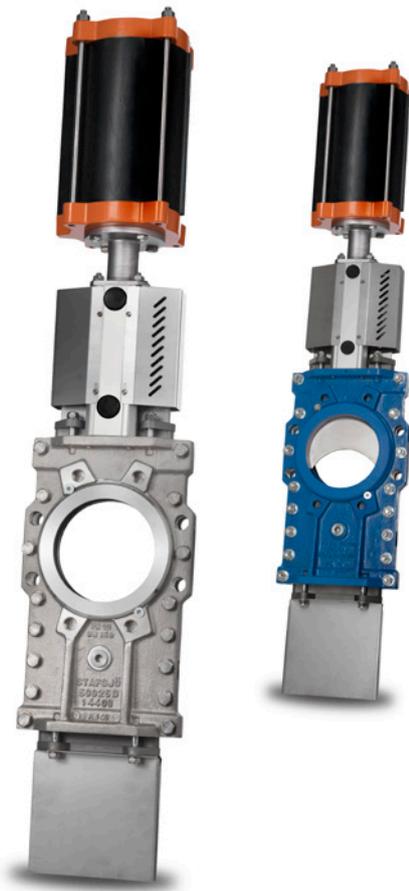
First in knife gate solutions

Plattenschieber HG

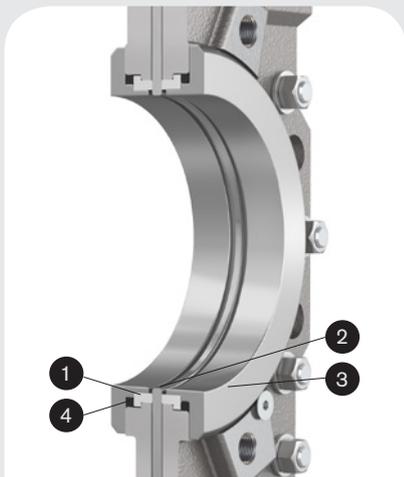
Der Typ HG ist ein Stoffschieber mit durchgehender Schieberplatte und sehr guten Strömungseigenschaften. Er bietet eine zuverlässige dichte Abdichtung in beiden Richtungen bei hohen Medienkonzentrationen und auch stehenden Produktsäulen. Der Schieber eignet sich für verschiedene Medien wie Papier- und Zellstoff bis zu Stoffdichten von 18 %, Schlämme, Laugen, Aschen und Granulate. Darüber hinaus wird er als Zulaufschieber für Schmutzschleusen eingesetzt, bei Verwendung unseres Schiebertyps RKO als Auslassschieber.

Der Schieber HG ist modular aufgebaut und kann leicht an Materialien, mit Stellantriebe und zugehörigem Automatisierungszubehör sowie an unterschiedliche Prozessbedingungen angepasst werden. Im Standard bietet Stafsjö die Gehäusewerkstoffe Edelstahl und Kugelgraphitguss an. Außerdem ist der Schieber in Sonderwerkstoffen wie Duplex oder 254 SMO lieferbar. Der Schieber besteht aus massiven bearbeiteten Gehäusehälften zur sicheren Führung der Schieberplatte mit einer stabilen Antriebsaufnahme aus Aluminiumprofilen und Edelstahlzugstangen.

Der Typ HG mit durchgehender Schieberplatte wird ergänzt durch die leichtere Ausführung HL, die Hochdruckausführung HP, die Titan-Hochdruckausführung HPT und HX ist die Bezeichnung für unser Extrem-Hochdruckausführung.

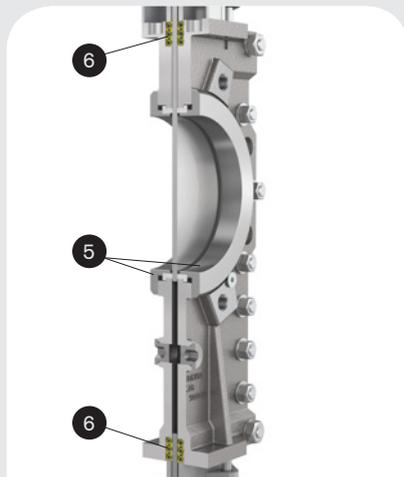


Produktmerkmale



Hervorragende Strömungseigenschaften und Kammerung der Sitzringe

In offener Stellung ist der Strömungsquerschnitt vollkommen frei, so dass sich kein Medium ansammeln kann. Die PTFE-Sitzringe (1) sind durch die Schieberplatte (2) und die Flanschringe (3) gekammert. O-Ringe (4) hinter den Sitzringen dichten zwischen Gehäuse und Flanschringen ab und drücken die Sitzringe gegen die Schieberplatte. Optional können bei abrasiven Medien Polyurethan-Flanschringe, oder bei hohen Temperaturen Metallsitz-Flanschringe verwendet werden.



Zuverlässige durchgehende, beidseitig dichtende und leakage-freie Absperrung

Die Schieberplatte wird über den gesamten Hub geführt und fährt leicht durch zähe und hochkonsistente Medien. Dabei schießen die beidseitigen Dichtungen (5) in beiden Durchflussrichtungen sicher ab. Die TwinPack-Stopfbuchsichtung (6) ist dreilagig dichtend den Schieber nach außen hin ab. Optional können Abstreifer oder doppelte Stopfbuchsichtungen eingesetzt werden.



Das Flanschringsystem verlängert die Lebensdauer des HG und erleichtert seine Anpassung an den jeweiligen Prozess

Die Flanschringe (7) halten die Sitzringe (8) und O-Ringe (9) während der Schieberbewegung. Sie formschlüssig montiert und können beim Austausch der Sitze leicht entfernt werden ohne Zerlegen des Gehäuses. Flanschringe und Sitze sind in verschiedenen Werkstoffen erhältlich und damit einfach an unterschiedliche Anforderungen anzupassen.

Betriebs- und Differenzdrücke

| Maximaler Arbeitsdruck bei 20°C | | Maximaler Differenzdruck bei 20°C | |
|---------------------------------|-----|-----------------------------------|-----|
| DN | bar | DN | bar |
| 80 - 250 | 10 | 80 - 250 | 10 |
| 300 - 800 | 6 | 300 - 800 | 6 |
| 900 - 1200 | 4 | 900 - 1200 | 4 |

HG-Konfigurationen

| Standardausführung Edelstahl | Standardausführung Kugelgraphitguss |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Größen: DN 80 - DN 1200</p> <p>Schiebergehäuse: Edelstahl EN 1.4408</p> <p>Flanschring: Edelstahl EN 1.4408</p> <p>Plattenschieber: Edelstahl EN 1.4404, AISI 316L</p> <p>Stopfbuchspackung: TwinPack</p> <p>Antriebsaufnahme: Edelstahl-Zugstangen in Aluminiumprofilen bis DN 1000 und Edelstahlprofilen auf größeren Schieberführungen, u. a. auch aus Edelstahl Bei fernbetätigten Schiebern.</p> <p>Sitz, Stellantrieb, Flanschbohrung und Zubehör sind den nachstehenden Optionen zu entnehmen.</p> | <p>Größen: DN 50 - DN 600</p> <p>Schiebergehäuse: Kugelgraphitguss EN 5.3105</p> <p>Flanschring: Kugelgraphitguss EN 5.3105, EN-JS1050, GGG50</p> <p>Plattenschieber: Edelstahl EN 1.4404, AISI 316L</p> <p>Stopfbuchspackung: TwinPack</p> <p>Antriebsaufnahme: Edelstahl-Zugstangen in Aluminiumprofilen, u. a. auch mit Schieberführungen aus Edelstahl Bei fernbetätigten Schiebern.</p> <p>Sitz, Stellantrieb, Flanschbohrung und Zubehör sind den nachstehenden Optionen zu entnehmen.</p> |
| Options | |
| <p>Schiebergehäuse¹⁾</p> <p>Edelstahl EN 1.4408 (max. +400 °C)</p> <p>Kugelgraphitguss EN 5.3105 (max. + 350 °C)</p> <p>Duplex-Edelstahl EN 1.4470 (max. +250 °C)</p> <p>254 SMO Edelstahl (max. + 399 °C)</p> <p>Flanschringe</p> <p>Edelstahl EN 1.4408</p> <p>Kugelgraphitguss EN 5.3105, EN-JS1050, GGG50</p> <p>Duplex-Edelstahl EN 1.4470</p> <p>254 SMO Edelstahl</p> <p>Polyurethan</p> <p>Schiebermaterialien und Oberflächenbehandlungen</p> <p>Edelstahl EN 1.4404, AISI 316L</p> <p>Duplex-Edelstahl EN 1.4462, S32205</p> <p>254 SMO Edelstahl</p> <p>Hartverchromte Oberfläche</p> <p>Extra polierte Oberfläche (max. Ra 0,8)</p> <p>Sitze</p> <p>PTFE mit O-Ring aus Nitril, EPDM oder FKM</p> <p>PTFE mit FDA/EC 1935/2004-Zulassung</p> <p>Polyurethan</p> <p>Edelstahl-Metallsitz mit Grafoil-Dichtband oder O-Ringen aus Nitril, EPDM oder FKM</p> <p>Stopfbuchspackung</p> <p>TwinPack, WhitePack, Graphit od. PTFE mit FDA/EC 1935/2004-Zulassung</p> <p>Zusätzliche Schaber aus UHMW-PE, PTFE oder Messing</p> | <p>Oberbau</p> <p>Edelstahlzugstangen in Aluminiumträgern</p> <p>Edelstahlsäulen⁴⁾ oder -träger</p> <p>Stellantriebe</p> <p>Handrad mit nicht steigender Spindel</p> <p>Kettenrad</p> <p>Kegelradgetriebe</p> <p>Doppeltwirkende Pneumatikzylinder</p> <p>Einfachwirkende Pneumatikzylinder</p> <p>Elektrische Stellmotoren</p> <p>Hydraulischer Stellantrieb</p> <p>Flanschbohrungen</p> <p>EN 1092 PN 10</p> <p>EN 1092 PN 16</p> <p>ASME/ANSI B16.5 Klasse 150 und B16.47 Klasse 150, Baureihe A</p> <p>JIS B 2238 10K</p> <p>AS 2129 Tabelle D und E</p> <p>BS 10 Tabelle D</p> <p>Zubehör</p> <p>Endschalter, Magnetventile, Positionierer, mechanische Aussparungen, V-Schieber, Doppelstopfbüchse, Rückflussbausätze, Schaftverlängerungen etc. Weitere Informationen sind unserem Zubehör-Datenblatt zu entnehmen.</p> |

1) Das Schiebergehäuse ist ab DN 100 standardmäßig mit Spülanschlüssen (G1/2") ausgestattet.

2) Standard bei Ventilen mit Ventilkörper aus Duplex oder 254 SMO

Konstruktionsstandards

Einbaulängen

Stafsjö Fertigungsstandard Option bei MSS-SP81.

Konstruktion, Fertigung, Inspektion und Tests

Gemäß Europäischer Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Kategorie I und II, Modul A2. Das Ventil ist CE-gekennzeichnet (sofern erforderlich).

Ventile von Stafsjö werden vor der Auslieferung in geöffneter und geschlossener Stellung Druckprüfungen mit Wasser bei 20 °C gemäß EN 12266-1:2009 Rate A unterzogen. Im Verlauf der Prüfung ist keine optisch erkennbare Leckage zulässig. Rate A ist bei Metallsitz-Ventilen nicht anwendbar.

Auf Anfrage 2.2 Prüfbericht und 3.1 Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204.

Korrosionsschutz

Nicht rostende, resistente Materialien sind gemäß Stafsjö-Standard mit farbigem RAL5015 beschichtet und erfüllen somit die Anforderungen von EN ISO 12944 Klasse C3. Optionale Beschichtungen sind gemäß EN ISO 12944 Klasse C4 oder C5 erhältlich.

ATEX-Ausführungen

Auf Anfrage Richtlinie 2014/34/EU Gruppe II Kategorie:

3 G/D (Zone 2 oder 22)

2 G/D (Zone 1 oder 21)

1 D (Zone 20)

Betriebstemperaturen Sitz

PTFE mit O-Ring aus Nitril: -25 °C bis +100 °C

PTFE mit O-Ring aus EPDM: -25 °C bis +120 °C

PTFE mit O-Ring aus FKM: -15 °C bis +180 °C

Polyurethan: -25 °C bis +90 °C

Betriebstemperaturen Buchsendichtung

TwinPack: -60 bis +260 °C

WhitePack: -60 bis +260 °C

PTFE: -200 bis +280 °C

Grafit: -200 bis +600 °C

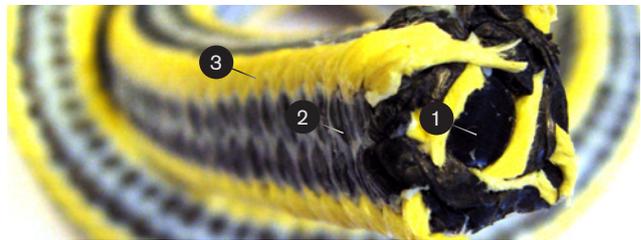
Zusätzliche Schaber in der Stopfbüchse

UHMW-PE: -200 bis +85 °C

PTFE: -80 bis +260 °C

Messing: -125 bis + 200 °C

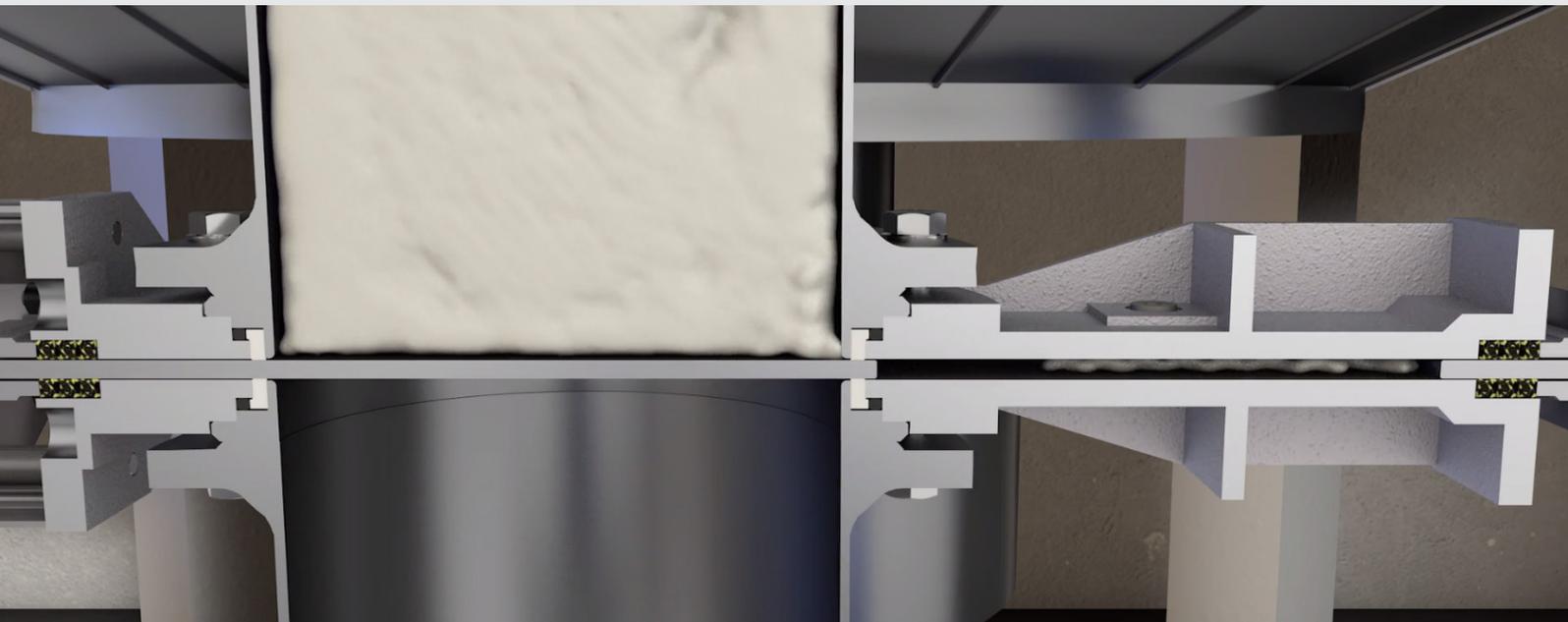
Medientypen, Druck und Betriebsintervalle können auch den Sitz und das Material der Buchsendichtung auf unterschiedliche Weise beeinflussen. Ratschläge sind bei Stafsjö anzufordern.



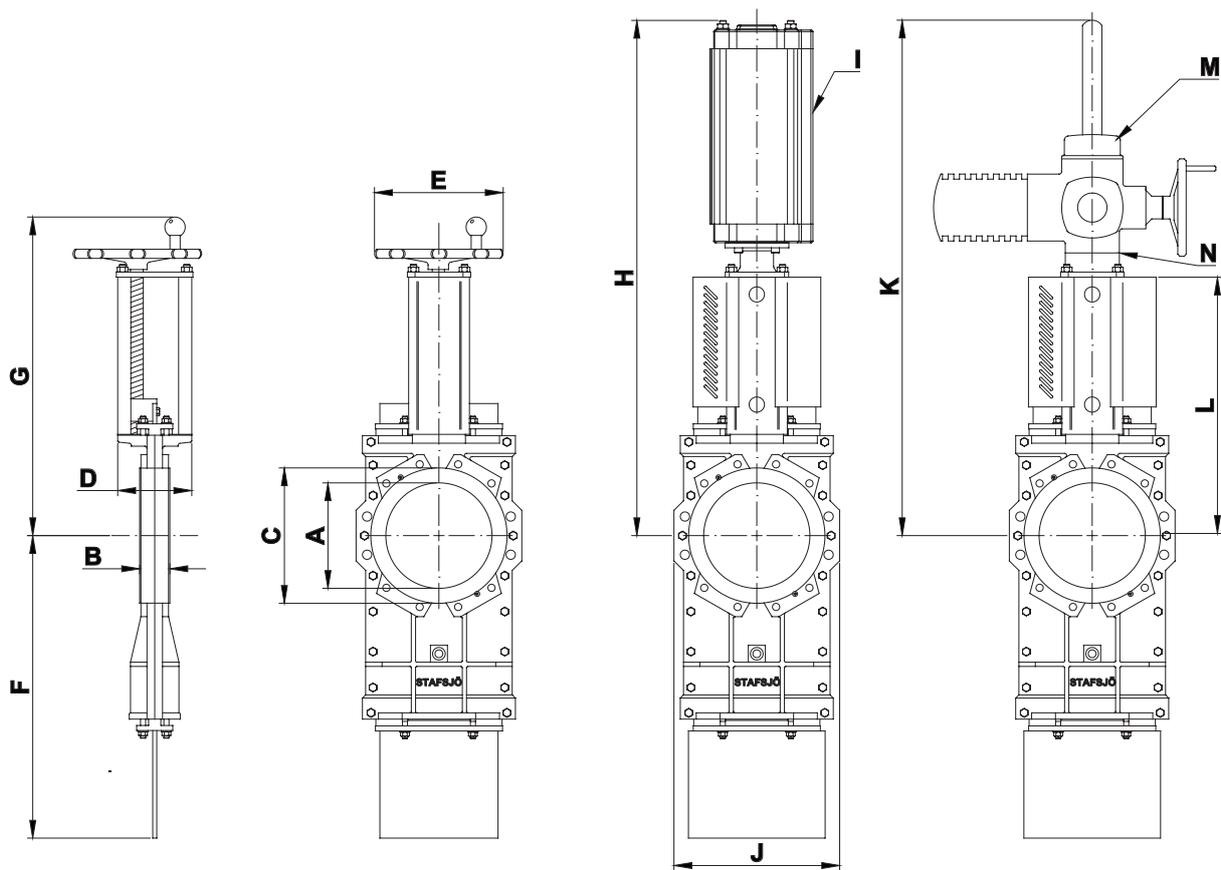
Erstklassige Außendichtung mit TwinPack

Das Stopfbuchsen-Dichtungssystem von Stafsjö bietet eine hohe mechanische Festigkeit, ausgezeichnete chemische Beständigkeit und eine sichere Abdichtung nach außen. Das TwinPack-Geflecht besteht aus einem Silikonkern in ineinandergreifenden grafitgefüllte PTFE-Fasern mit zusätzlichen stabilen Aramid-verstärkten Ecken. Die TwinPack-Geflechte sind beständig gegenüber pH 2-13 und Temperaturen von -60 °C bis 260 °C.

Ideales Zellstofftank-Absperrventil



Zellstofftank-Isolierungen erfordern tottraumfreie Ventile mit Volldurchgang zur Sicherstellung einer reibungslosen Zellstoffzufuhr. Ganz wichtig ist, dass der Schieber eine sichere, dichte Absperrung garantiert, um ein Entwässern des Zellstoffs zu verhindern und bei Wartungsarbeiten zu garantieren, dass die Arbeiten sicher an den jeweiligen Anlagenbestandteilen durchgeführt werden können. Hohe Zellstoffkonzentrationen im Bereich 7-14 % sind üblich und stellen besondere Anforderungen an den Plattenschieber. Stafsjö's Plattenschiebermodell HG hat genau die richtige Technik zur Bewältigung der Herausforderungen.



Hauptabmessungen (mm)

| DN | A | B | C | D | E | F | G | H | I ¹⁾ | J | K | L | M ²⁾ | N ³⁾ | W ⁴⁾ |
|------|------|-----|------|-----|-----|------|------|------|-----------------|------|------|------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 80 | 79 | 51 | 125 | 70 | 200 | 285 | 405 | 549 | SC100 | 180 | 744 | 275 | SA07.2 | F10/A | 17 |
| 100 | 103 | 51 | 153 | 72 | 200 | 385 | 445 | 614 | SC100 | 210 | 809 | 315 | SA07.2 | F10/A | 22 |
| 125 | 128 | 56 | 179 | 80 | 250 | 424 | 485 | 753 | SC160 | 240 | 874 | 355 | SA07.2 | F10/A | 29 |
| 150 | 153 | 60 | 205 | 80 | 250 | 455 | 530 | 823 | SC160 | 260 | 944 | 400 | SA07.6 | F10/A | 34 |
| 200 | 202 | 60 | 270 | 150 | 315 | 600 | 659 | 974 | SC160 | 330 | 1070 | 520 | SA07.6 | F10/A | 75 |
| 250 | 250 | 69 | 320 | 150 | 315 | 725 | 739 | 1109 | SC160 | 390 | 1200 | 600 | SA07.6 | F10/A | 100 |
| 300 | 302 | 78 | 375 | 180 | 400 | 865 | 893 | 1332 | SC200 | 455 | 1420 | 720 | SA10.2 | F10/A | 170 |
| 350 | 332 | 78 | 425 | 175 | 400 | 980 | 948 | 1417 | SC200 | 510 | 1505 | 775 | SA10.2 | F10/A | 200 |
| 400 | 380 | 89 | 480 | 210 | 520 | 1070 | 1033 | 1585 | SC200 | 570 | 1650 | 873 | SA10.2 | F10/A | 290 |
| 450 | 428 | 89 | 534 | 220 | 520 | 1210 | 1124 | 1790 | SC250 | 625 | 1790 | 963 | SA10.2 | F10/A | 410 |
| 500 | 470 | 114 | 580 | 320 | 635 | 1412 | 1299 | 1990 | SC250 | 690 | 2020 | 1138 | SA14.2 | F14/A | 670 |
| 600 | 540 | 122 | 679 | 350 | 635 | 1553 | 1336 | 2113 | SC320 | 800 | 2135 | 1175 | SA14.2 | F14/A | 820 |
| 700 | 665 | 128 | 800 | 320 | 635 | 1891 | 1556 | 2458 | SC320 | 995 | 2505 | 1395 | SA14.6 | F14/A | 1300 |
| 800 | 760 | 128 | 900 | 320 | 635 | 2132 | 1721 | 2723 | SC320 | 1070 | 2770 | 1560 | SA14.6 | F14/A | 1700 |
| 900 | 880 | 128 | 1009 | 310 | - | 2467 | - | 3018 | SC320 | 1168 | 3026 | 1740 | - | - | - |
| 1000 | 980 | 150 | 1110 | 310 | - | 2710 | - | 3328 | SC320 | 1270 | 3320 | 1935 | - | - | - |
| 1200 | 1200 | 150 | 1334 | 505 | - | 3339 | - | - | - | 1500 | 4222 | 2485 | - | - | - |

1) Empfohlene Auslegung der doppelt wirkenden pneumatischen Zylinder vom Typ SC bei normalem Betrieb mit einem Luftdruck von 5 bar. Sollten andere Betriebsbedingungen vorliegen, wenden Sie sich bitte an Stafsjö oder Ihren zuständigen Vertreter.

2) Empfohlene Auslegung der AUMA-SA-Motoren im Normalbetrieb. Sollten andere Betriebsbedingungen vorliegen, wenden Sie sich bitte an Stafsjö oder Ihren zuständigen Vertreter.

3) Ventil und AUMA-SA-Schnittstelle Die Elektromotoren sind serienmäßig gemäß ISO 5210 Anschluss A (steigende Spindel) eingebaut.

4) Gewicht in kg für Schieber mit Stellrad.

Hauptabmessungen dienen nur zur Information. Zertifizierte Zeichnungen sind von Stafsjö erhältlich.

Flanschbohrung nach EN 1092 PN 10

| DN | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Lochreis (mm) | 160 | 180 | 210 | 240 | 295 | 350 | 400 | 460 | 515 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 8 | 8 | 12 | 12 |
| Bolzengröße | M16 | M16 | M16 | M20 | M20 | M20 | M20 | M20 | M24 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 13 | 13 | 15 | 15 | 16 | 18 | 20 | 20 | 25 |

| DN | 450 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1200 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Lochreis (mm) | 565 | 620 | 725 | 840 | 950 | 1050 | 1160 | 1380 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 16 | 16 | 16 | 20 | 20 | 24 | 24 | 28 |
| Bolzengröße | M24 | M24 | M27 | M27 | M30 | M30 | M33 | M36 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 25 | 27 | 28 | 28 | 31 | 31 | 38 | 40 |

Flanschbohrung nach EN 1092 PN 16

| DN | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Lochreis (mm) | 160 | 180 | 210 | 240 | 295 | 355 | 410 | 470 | 525 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 4 | 4 | 4 | 4 | 8 | 8 | 8 | 12 | 12 |
| Bolzengröße | M16 | M16 | M16 | M20 | M20 | M24 | M24 | M24 | M27 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 13 | 13 | 15 | 15 | 16 | 18 | 20 | 20 | 25 |

| DN | 450 | 500 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1200 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Lochreis (mm) | 585 | 650 | 840 | 950 | 1050 | 1170 | 1390 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 0 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 16 | 16 | 20 | 20 | 28 | 24 | 28 |
| Bolzengröße | M27 | M30 | M33 | M36 | M36 | M39 | M45 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 25 | 27 | 28 | 31 | 31 | 38 | 40 |

Flange drilling according to ASME/ANSI B16.5 & B16.47 Class 150

| DN | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|--------------------------------|--------|--------|--------|--------|------------------|-------|-------|-------|-------|
| Lochreis (mm) | 152,4 | 190,5 | 215,9 | 241,3 | 298,4 | 361,9 | 431,8 | 476,3 | 539,8 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 8 | 8 | 8 | 12 |
| Bolzengröße (UNC) | 5/8-11 | 5/8-11 | 3/4-10 | 3/4-10 | 3/4-10 | 7/8-9 | 7/8-9 | 1-8 | 1-8 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 13 | 13 | 15 | 15 | 16 ²⁾ | 18 | 20 | 20 | 25 |

| DN | 450 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1200 |
|--------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Lochreis (mm) | 577,9 | 635 | 749,3 | 863,6 | 977,9 | 1085,9 | 1200,2 | 1422,4 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 8 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 12 | 16 | 16 | 24 | 24 | 28 | 32 | 36 |
| Bolzengröße (UNC) | 1 1/8-7 | 1 1/8-7 | 1 1/4-7 | 1 1/4-7 | 1 1/2-6 | 1 1/2-6 | 1 1/2-6 | 1 1/2-6 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 25 | 27 | 28 | 28 | 31 | 31 | 38 | 40 |

1) Die Werte für die Flanschstärke, Unterlegscheiben und Dichtungen sind hinzuzufügen.

2) Die Schrauben auf der Sitzseite müssen bei Einbaulängen gemäß MSS-SP81 10 mm länger sein.

OR = Nur auf Anfrage

Flanschbohrung nach JIS B 2238 10K

| DN | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Lochreis (mm) | 150 | 175 | 210 | 240 | 290 | 355 | 400 | 445 | 510 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 4 | 4 | 4 | 4 | 8 | 8 | 12 | 12 | 12 |
| Bolzengröße | M16 | M16 | M20 | M20 | M20 | M22 | M22 | M22 | M24 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 13 | 13 | 15 | 15 | 16 | 18 | 20 | 20 | 25 |

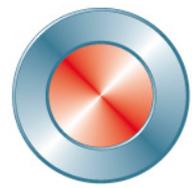
| DN | 450 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1200 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Lochreis (mm) | 565 | 620 | 730 | 840 | 950 | 1050 | 1160 | 1380 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 16 | 16 | 16 | 20 | 24 | 24 | 24 | 28 |
| Bolzengröße | M24 | M24 | M30 | M30 | M30 | M30 | M36 | M36 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 25 | 27 | 28 | 28 | 31 | 31 | 38 | 40 |

Flanschbohrung nach BS 10 Table D

| DN | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|--------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|
| Lochreis (mm) | 146,1 | 177,8 | 209,6 | 235 | 292,1 | 355,6 | 406,4 | 469,9 | 520,7 |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 2 | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 2 | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 8 | 8 | 8 |
| Bolzengröße | 5/8-11 | 5/8-11 | 5/8-11 | 5/8-11 | 5/8-11 | 3/4-10 | 3/4-10 | 7/8-9 | 7/8-9 |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 13 | 13 | 15 | 15 | 16 | 18 | 20 | 20 | 25 |

| DN | 450 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1200 |
|--------------------------------|-------|-------|-------|-----|---------|---------|---------|------|
| Lochreis (mm) | 584,2 | 641,4 | 755,7 | 845 | 984,2 | 1092,2 | 1175 | OR |
| Anzahl Durchgangsbohrungen | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | OR |
| Anzahl Gewindebohrungen/Seite | 8 | 12 | 12 | 16 | 16 | 20 | 20 | OR |
| Bolzengröße | 7/8-9 | 7/8-9 | 1-8 | 1-8 | 1 1/4-7 | 1 1/4-7 | 1 1/4-7 | OR |
| Bolzenlänge ¹⁾ (mm) | 25 | 27 | 28 | 28 | 31 | 31 | 38 | OR |

¹⁾ Die Werte für die Flanschstärke, Unterlegscheiben und Dichtungen sind hinzuzufügen.
OR = Nur auf Anfrage



Stafsjö
SINCE 1666

www.stafsjo.com

STAFSJÖ

50005E

Stafsjö Valves AB
SE-618 95 Stavsjö, Schweden

+46 11 39 31 00 | info@stafsjo.se
www.stafsjo.com