

Artikel- u. Bestellungen: z.B. ZE311024

= 3-teiliger Kugelhahn, Edelstahl/ PTFE/ Edelstahl, ohne Zusatzausstattung, 3/4"

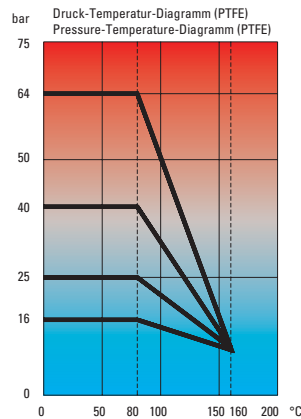
1.+ 2. Stelle Produkt	3.+ 4. Stelle Werkstoffe Gehäuse/Dichtung/Kugel	5. Stelle Betätigung	6. Stelle Zusatzausstattung	7.+ 8. Stelle Anschlußgröße		
ZE = Kugelhahn, voller Durchgang, 3-teilige Ausführung	31 = Edelstahl/ PTFE/ Edelstahl	1 = Handhebel	0 = ohne	Gewinde (DIN 2999) 21 = 1/4" 22 = 3/8" 23 = 1/2" 24 = 3/4" 25 = 1" 26 = 1 1/4" 27 = 1 1/2" 28 = 2" 29 = 2 1/2" 30 = 3" 31 = 4"	NPT- Gewinde 51 = 1/4" 52 = 3/8" 53 = 1/2" 54 = 3/4" 55 = 1" 56 = 1 1/4" 57 = 1 1/2" 58 = 2" 59 = 2 1/2"	Anschweißenden 61 = DN 10 62 = DN 15 63 = DN 20 64 = DN 25 65 = DN 32 66 = DN 40 67 = DN 50 68 = DN 65 69 = DN 80 70 = DN 100

Ordering example: e.g. ZE311024

= Ball-valve, stainless steel/PTFE/stainless steel, no options, female B.S.P. thread, 3/4"

1.+ 2. Digit Product	3.+ 4. Digit Material Body/ seal/ ball	5. Digit Operation	6. Digit Options	7.+ 8. Digit Connection size		
ZE = Ball-valve, full cylindric bore, 3-part construction	31 = Stainless steel/ PTFE/ Stainless steel	1 = Handle	0 = no option	Threaded connection (DIN 2999) 21 = 1/4" 22 = 3/8" 23 = 1/2" 24 = 3/4" 25 = 1" 26 = 1 1/4" 27 = 1 1/2" 28 = 2" 29 = 2 1/2" 30 = 3" 31 = 4"	NPT- threaded connection 51 = 1/4" 52 = 3/8" 53 = 1/2" 54 = 3/4" 55 = 1" 56 = 1 1/4" 57 = 1 1/2" 58 = 2" 59 = 2 1/2"	Welded connection 61 = DN 10 62 = DN 15 63 = DN 20 64 = DN 25 65 = DN 32 66 = DN 40 67 = DN 50 68 = DN 65 69 = DN 80 70 = DN 100

Druck-Temperatur-Diagramm / Pressure-Temperature-Diagramm



Schweißanleitung für Artikel mit Anschweißende:

Anschlußteile vom Mittelstück des Kugelhahnes entfernen um eine Beschädigung der Dichtungen durch die Schweißtemperatur zu verhindern. Bei bereits fest verlegten Rohren anstelle des Mittelstückes ein Distanzstück zwischen den Anschlußteilen einspannen und mit den Zugstangen verschrauben.

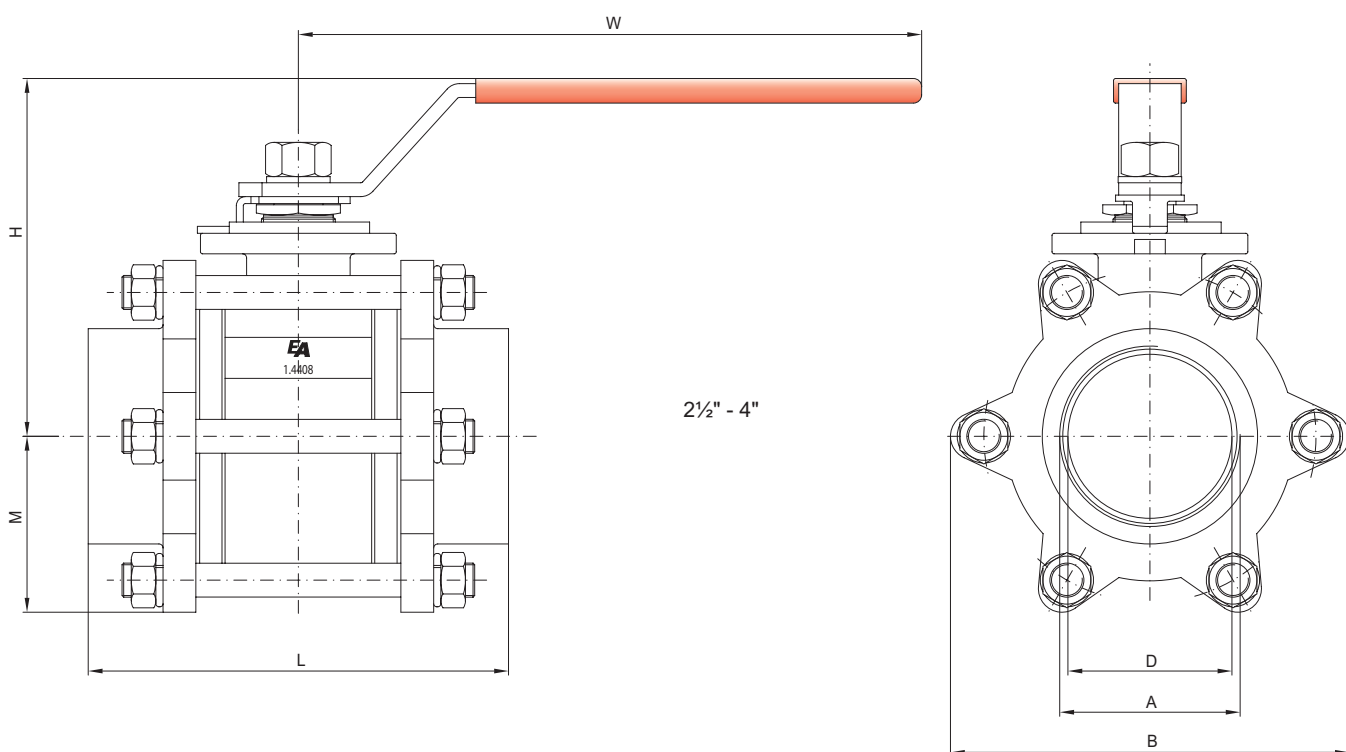
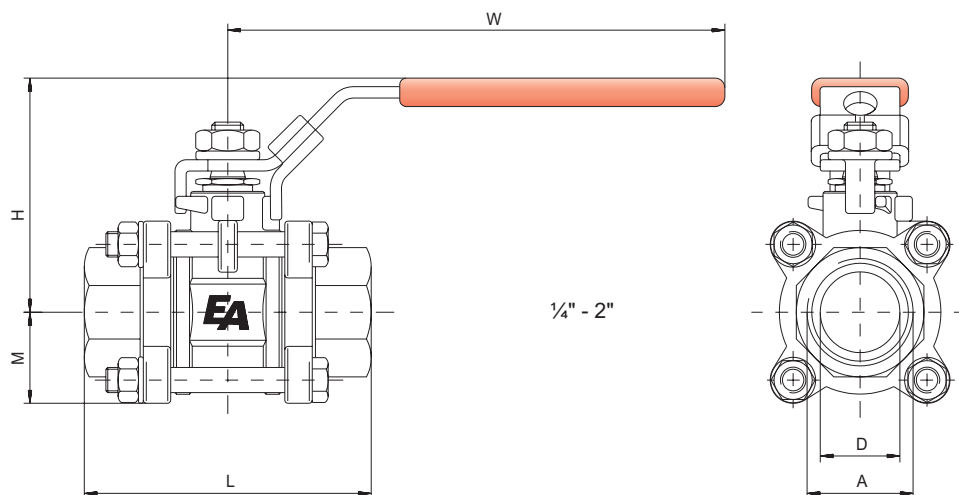
Vor dem Anschweißen darauf achten, daß die Enden der Rohrleitungen gut fluchten. Nach dem Schweißvorgang und erfolgter Abkühlung das Mittelstück montieren.

Welding instructions for parts with welded-connections:

Remove connection parts from the middle-part of the valve, to prevent damage of the seals due to high welding-temperatures. In case of already installed pipework, insert a distance-part between the connection parts

and fix it with the help of the tie-rods. Before welding ensure that the pipe-connections are aligned. After successful welding and cooling reassemble the valve.

Abmessungen Gewindeanschluß / Dimension threaded connection



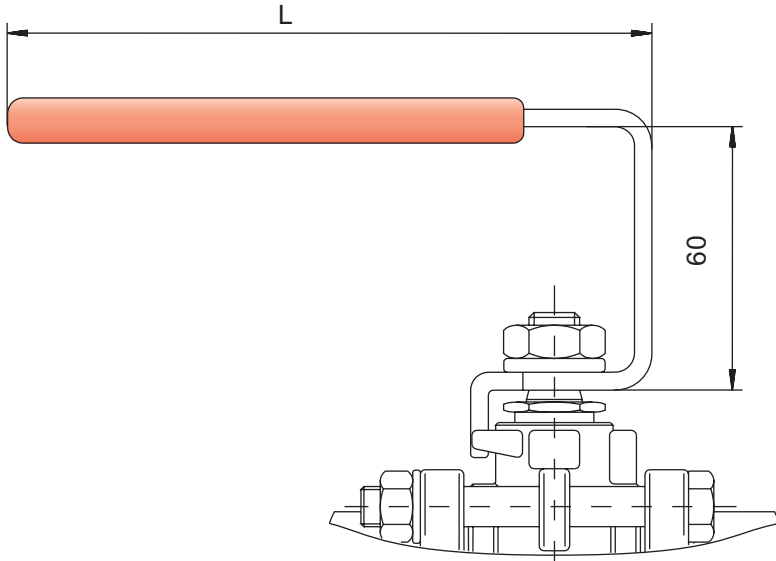
A	D	L	H	M	W	B	PN	kg
1/4	10	50	45	19	81,5	-	64	0,25
3/8	12,5	60	45	19	81,5	-	64	0,34
1/2	15	75	48,5	21	81,5	-	64	0,34
3/4	20	80	59	25	101,5	-	64	0,59
1	24,5	90	70	29	126,5	-	64	0,92
1 1/4	32	110	76	33	126,5	-	40	1,31
1 1/2	38	120	90	39	161,5	-	40	2,13
2	50	140	99	46	161,5	-	40	3,46
2 1/2	65	185	140,9	73	231,5	165	40	8,50
3	80	205	162,5	87	301,5	196	40	15,28
4	100	240	182,7	108	301,5	231	40	24,00

Oä : [Á^&@æ] [ÅPä ä] [^ÖSÜVÖÜÄ] ÈÄ È È

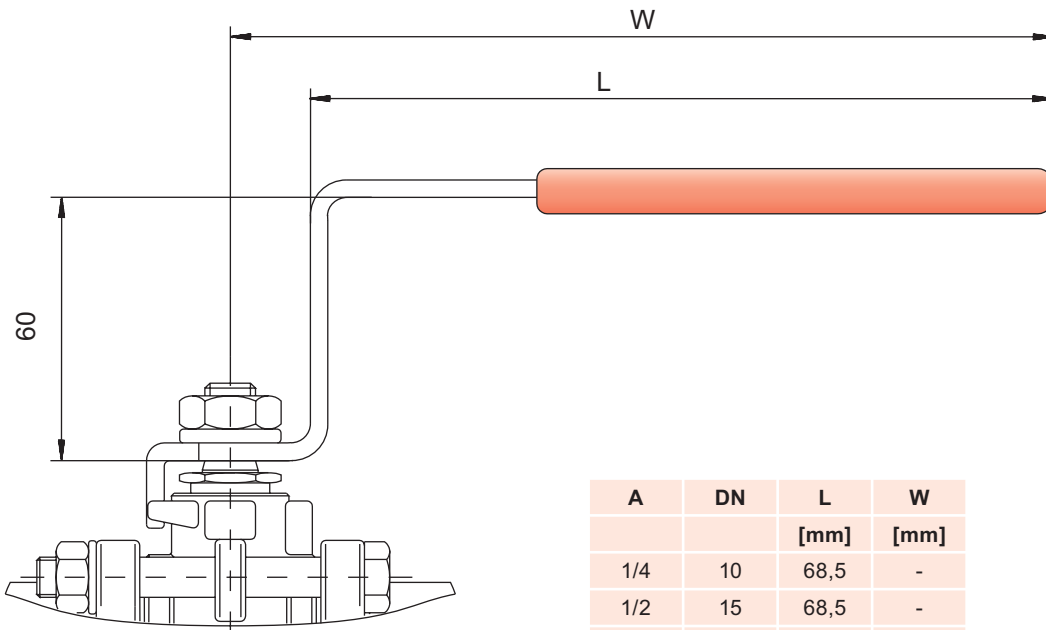
~ [ÄU*5] ä FÖÄ GÈÈÖja) * ~~~~~ [Èæ 5] • \ a F] JÄ GÈ eèAa) [• \ a Ö5: ~~~~~ [ÈY [x* • \ a Ä eÈ i Ä] :) æ
 c] ÈÄ I ÄHÜÄ eÈÈÄ eÄ I ÄHÜÄ eÄ ~~~~~ [ÈÄGH eÄ HF eÄ eÄ G I Ä HÄ I ~~~~~ [ÈÄ FÄ I HÄ HÄ FÄ eÄ FÄ I HÄ HÄ I

Option: "überhöhter Handhebel" / Option: " High Handle"

1/4" - 2"
DN 10 - DN 50



2 1/2" - 4"
DN 65 - DN 100



A	DN	L	W
		[mm]	[mm]
1/4	10	68,5	-
1/2	15	68,5	-
3/4	20	86	-
1	25	98	-
1 1/4	32	98	-
1 1/2	40	143	-
2	50	143	-
2 1/2	65	210,5	231,5
3	80	270,5	301,5
4	100	270,5	301,5