



Qualität von Anfang an.

Technische Daten

BAUFORM

Federbelastetes Druckreduzierventil aus Edelstahl.

ANSCHLUSS

Flansche: DN15 - DN50, PN 40
Innengewinde: G $\frac{1}{2}$ " - G2"
Anschweißenden: DN15 - DN50
nach DIN11850-2 u. ISO4200

DRUCKEINSTELLUNG

Durch Drehung der Einstellschraube.

MANOMETERANSCHLUSS

beidseitig G $\frac{1}{4}$ "

MEDIUMDRUCK

Eingangsdruck: bis max. 25 bar
Ausgangsdruck: auf Anfrage

TEMPERATUR

bis max. 150°C
(180°C auf Anfrage)

DURCHFLUßMEDIUM

neutrale nicht aggressive Gase und Flüssigkeiten

Kv-WERT

G $\frac{1}{2}$ " + G $\frac{3}{4}$ " : m³/h bei Δp 1 bar
G1" : 10 m³/h bei Δp 1 bar
G1 $\frac{1}{4}$ " + G1 $\frac{1}{2}$ " : 22 m³/h bei Δp 1 bar
G2" : 28 m³/h bei Δp 1 bar

WERKSTOFFE

Gehäuse: Edelstahl 1.4408
Federhaube: Edelstahl 1.4408
Kegeldichtung: EPDM / PTFE
(andere Materialien auf Anfrage)
Feder: Edelstahl 1.4310

OPTIONEN

Andere Werkstoffe für abweichende Betriebsbedingungen auf Anfrage.

Alle Angaben sind freibleibend und unverbindlich!

Specification

DESIGN

Pressure-reducing valve. Body made of stainless steel.

CONNECTION

Flanges: DN15 - DN50, PN 40
Female thread: G $\frac{1}{2}$ " - G
Welded connection: DN15 - DN50
acc. to DIN11850-2 u. ISO4200

PRESSURE SETTING

By turning the adjustment screw.

PRESSURE GAUGE

both-sided G $\frac{1}{4}$ "

PRESSURE RANGE

Inlet pressure: up to max. 25 bar
Outlet pressure: on request

TEMPERATURE RANGE

up to max. 110°C
(180°C on request)

MEDIA

neutral, non aggressive gaseous media and liquids

FLOW VALUE

G $\frac{1}{2}$ " + G $\frac{3}{4}$ " : m³/h at Δp 1 bar
G1" : 10 m³/h at Δp 1 bar
G1 $\frac{1}{4}$ " + G1 $\frac{1}{2}$ " : 22 m³/h at Δp 1 bar
G2" : 28 m³/h at Δp 1 bar

MATERIAL

Body: Stainless steel 1.4408
Spring bonnet: Stainless steel 1.4408
Softsealing: EPDM / PTFE
(other materials on request)
Spring: Stainless steel 1.4310

OPTIONEN

Other materials for different applications on request.

The above information is intended for guidance only and the company reserves the right to change any data herein without prior notice!

Artikel:
DK

Druckminderer

Edelstahl



Type:
DK

Pressure reducer

Stainless Steel

Artikel- u. Bestellangaben: z.B. **DK330504007**

= Kolbendruckminderer; Edelstahl; FKM; Eingangsdruck: 25bar / Ausgangsdruck: 15..25bar / 40mm Kolben-Ø; Flanschanschluss PN40 DN50

1. + 2. Stelle Produkt	3. + 4. Stelle Werkstoffe Gehäuse / Dichtung	5. + 6. Stelle Druckstufe		7. - 9. Stelle Kolbendurchmesser
DK = Kolbendruckminderer	33 = Edelstahl / FKM 34 = Edelstahl / EPDM 38 = Edelstahl / PTFE andere auf Anfrage	Eingangsdruck 03 = max. 25 bar 04 = max. 25 bar 05 = max. 25 bar 06 = max. 25 bar 07 = max. 25 bar	Ausgangsdruck 1 ... 3,5 bar 3 ... 7,5 bar 6 ... 11 bar 10 ... 16 bar 15 ... 25 bar	040 = 40 mm Kolben-Ø 050 = 50 mm Kolben-Ø 063 = 63 mm Kolben-Ø 080 = 80 mm Kolben-Ø 100 = 100 mm Kolben-Ø 120 = 120 mm Kolben-Ø
10.+ 11. Stelle Anschlußgröße				12.+ 13. Stelle Zusatzausstattung
Gewinde	Anschweißenden DIN11850-2 ISO4200		Flansch PN40	E = Gehäuse electropoliert G = für gasförmige Medien OF = Öl- und fettfrei
23 = G ½	DN15 =	72 82	DN15 = 02	
24 = G ¾	DN20 =	73 83	DN20 = 03	
25 = G 1	DN25 =	74 84	DN25 = 04	
26 = G 1¼	DN32 =	75 85	DN32 = 05	
27 = G 1½	DN40 =	76 86	DN40 = 06	
28 = G 2	DN50 =	77 87	DN50 = 07	

Ordering example: e.g. **DK330504007**

= Piston pressure reducer; stainless steel; FKM; inlet pressure: 25bar / outlet pressure: 15..25bar / 40mm piston-Ø; flanged connection PN40 DN50

1. + 2. Digit Product	3. + 4. Digit Material Body / Sealing	5. + 6. Digit Pressure Range		7. - 9. Digit Piston-Ø
DK = Piston pressure reducer	33 = stainl. steel / FKM 34 = stainl. steel / EPDM 38 = stainl. steel / PTFE others on request	inlet pressure 03 = max. 25 bar 04 = max. 25 bar 05 = max. 25 bar 06 = max. 25 bar 07 = max. 25 bar	outlet pressure 1 ... 3,5 bar 3 ... 7,5 bar 6 ... 11 bar 10 ... 16 bar 15 ... 25 bar	040 = 40 mm piston-Ø 050 = 50 mm piston-Ø 063 = 63 mm piston-Ø 080 = 80 mm piston-Ø 100 = 100 mm piston-Ø 120 = 120 mm piston-Ø
10.+ 11. Digit Connection				12.+ 13. Digit options
threaded connection	welded connection DIN11850-2 ISO4200		flanges PN40	E = body electro polished G = for gaseous media OF = free of oil and grease
23 = G ½	DN15 =	72 82	DN15 = 02	
24 = G ¾	DN20 =	73 83	DN20 = 03	
25 = G 1	DN25 =	74 84	DN25 = 04	
26 = G 1¼	DN32 =	75 85	DN32 = 05	
27 = G 1½	DN40 =	76 86	DN40 = 06	
28 = G 2	DN50 =	77 87	DN50 = 07	

EU-Herstellererklärung / EU-Declaration by the manufacturer

im Sinne der EU-Maschinenrichtlinie 98/37/EG (früher 89/392/EWG, Anhang II B)
Hiermit erklären wir, dass die Druckminderer unter Anwendung nachfolgender harmonisierter Normen entwickelt und konstruiert wurden:

EN 12100	Sicherheit von Maschinen
EN 983	Fluidtechnische Anlagen - Pneumatik
EN 60204-1	Elektrische Ausrüstung von Maschinen

as defined by Machinery Directive 98/37/EC (former 89/392/EWG, Annex II B),
we herewith declare that the pressure reducers have been developed and designed by applying the following harmonised standards:

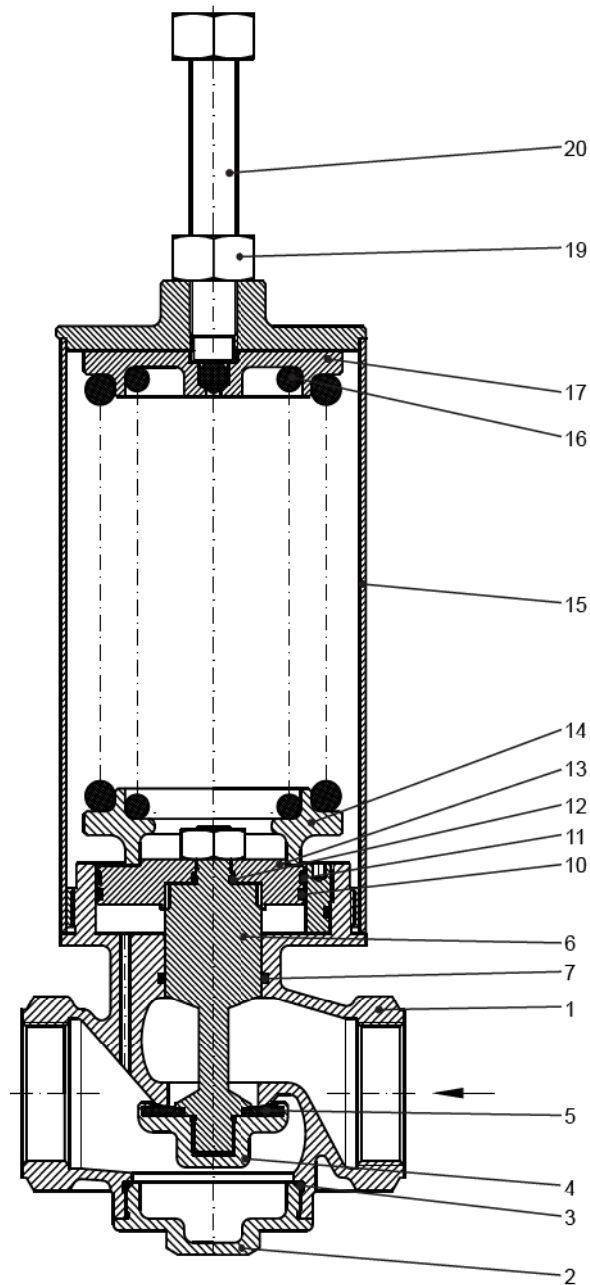
EN 12100	Safety of machinery
EN 983	Safety requirements for fluid power systems and components - Pneumatics
EN 60204-1	Electrical equipment of machinery

Hinweis

Die Druckminderer sind zum Einbau in eine Maschine bestimmt. Deren Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Gesamtmaschine der EU-Richtlinie entspricht.

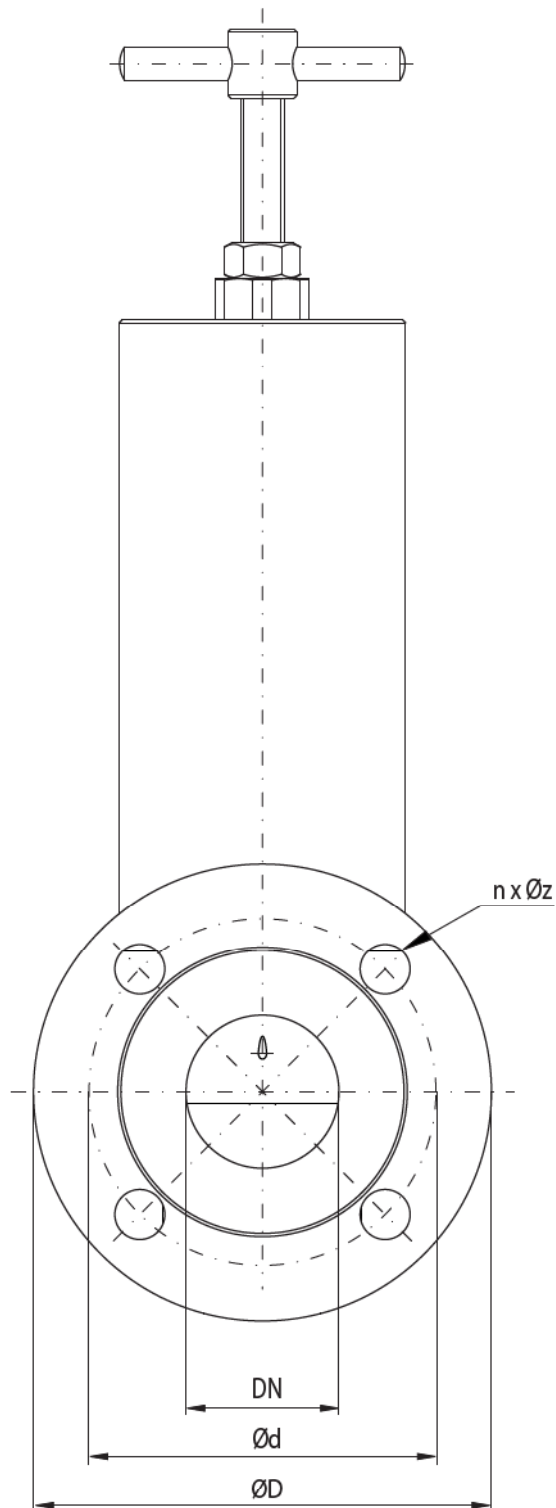
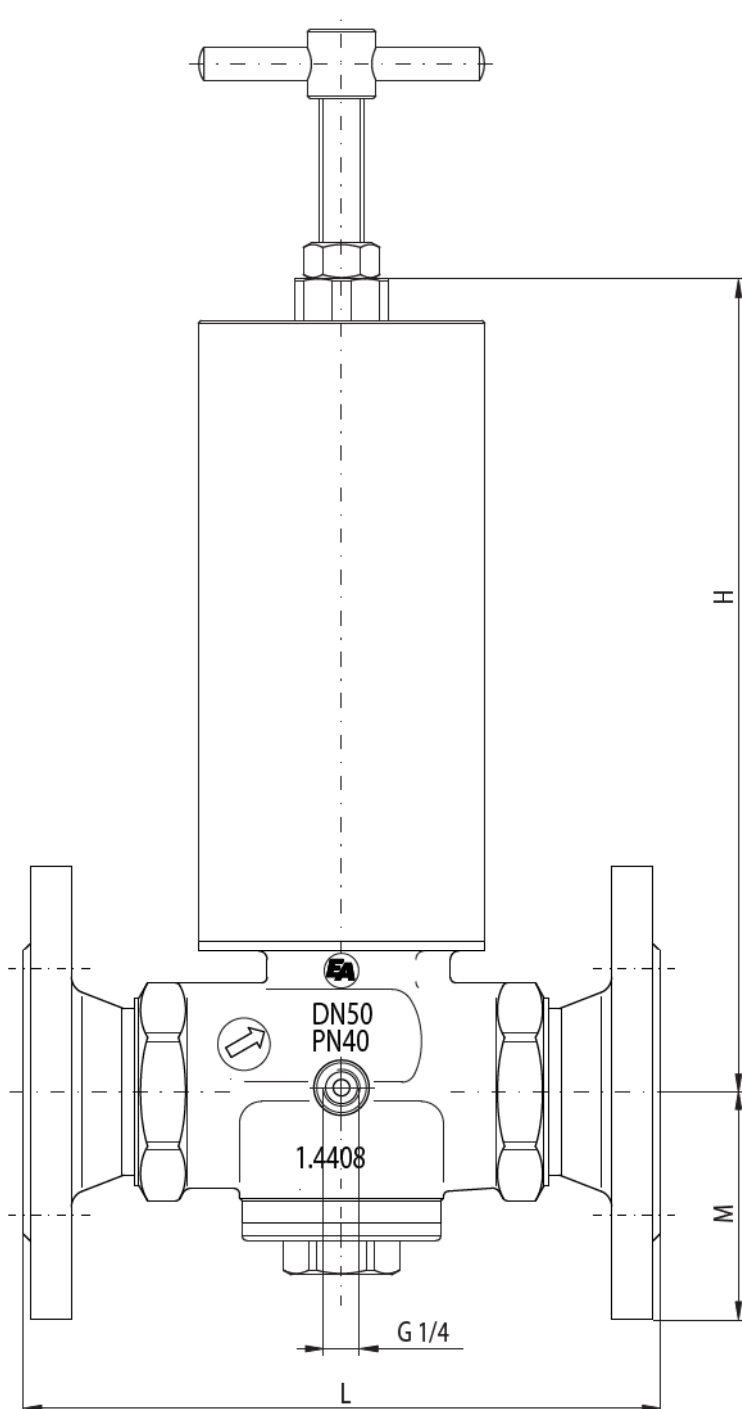
Advice

These pressure reducers are intended to be incorporated into machinery compounds. Putting into operation of the machinery is not allowed until such time as the entire machinery is proving to comply completely with the EU Directive.



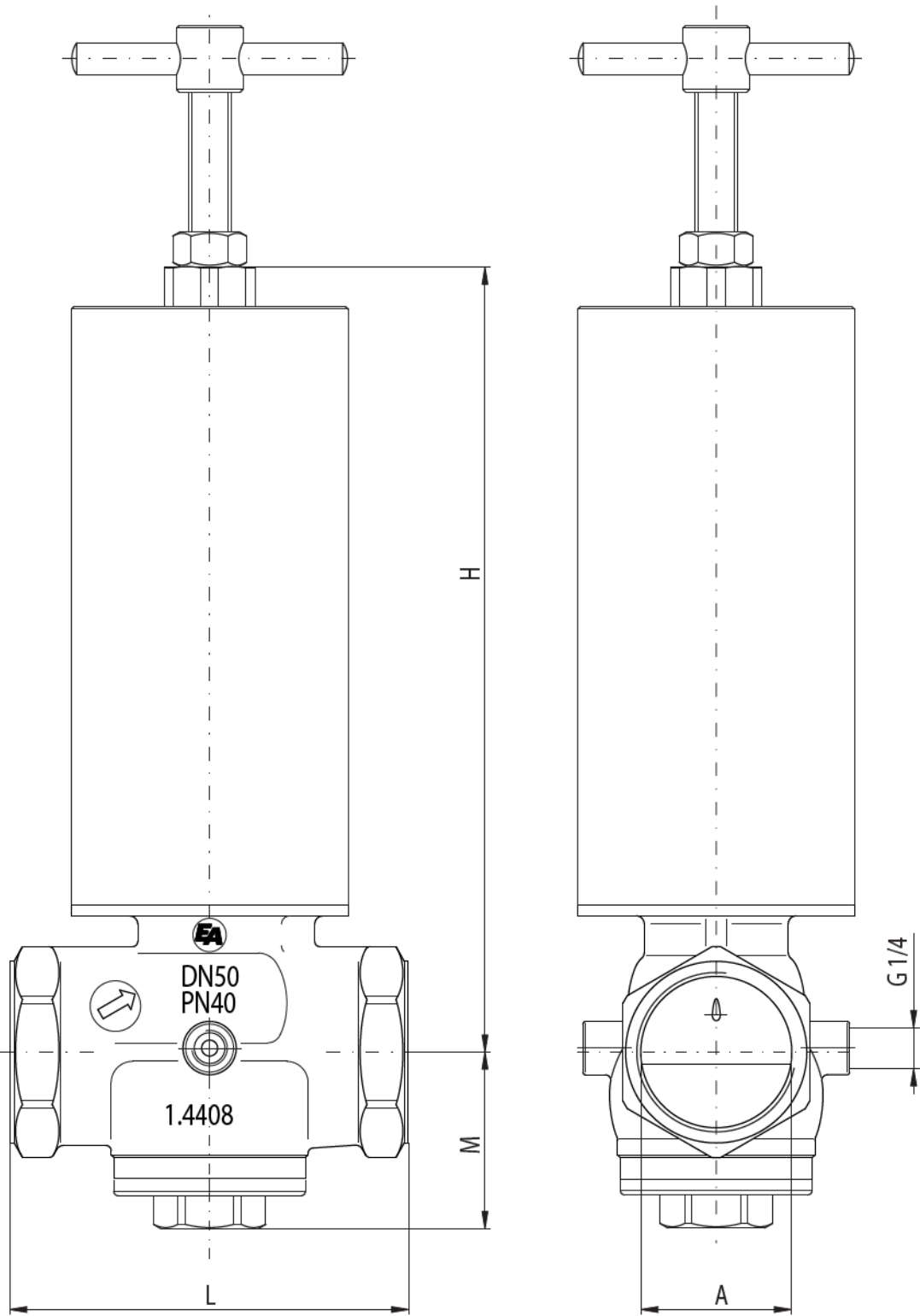
Pos.	Beschreibung	Description	Material	Material
1	Gehäuse	body	1.4408	1.4408
2	Deckel	bonnet	1.4408	1.4408
3	O-ring	o-ring	EPDM / FKM	EPDM / FKM
4	Ventilteller	valve disc	1.4404	1.4404
5	Sitzdichtung	seat sealing	EPDM / FKM	EPDM / FKM
6	Spindel	stem	1.4404	1.4404
7	O-ring	o-ring	EPDM / FKM	EPDM / FKM
10	O-ring	o-ring	EPDM / FKM	EPDM / FKM
11	Führungsband	guide ring	PTFE/Bronze	PTFE/bronze
12	O-ring	o-ring	EPDM / FKM	EPDM / FKM
13	Kolben	piston	1.4404	1.4404
14	Distanzstück	spacer	1.4404	1.4404
15	Federhaube	spring bonnet	1.4301	1.4301
16	Feder	spring	1.4310	1.4310
17	Distanzstück	spacer	1.4404	1.4404
19	Mutter	nut	Edelstahl	stainless steel
20	Schraube	screw	Edelstahl	stainless steel

Abmessungen / dimension
Flanschanschluss / flange connection



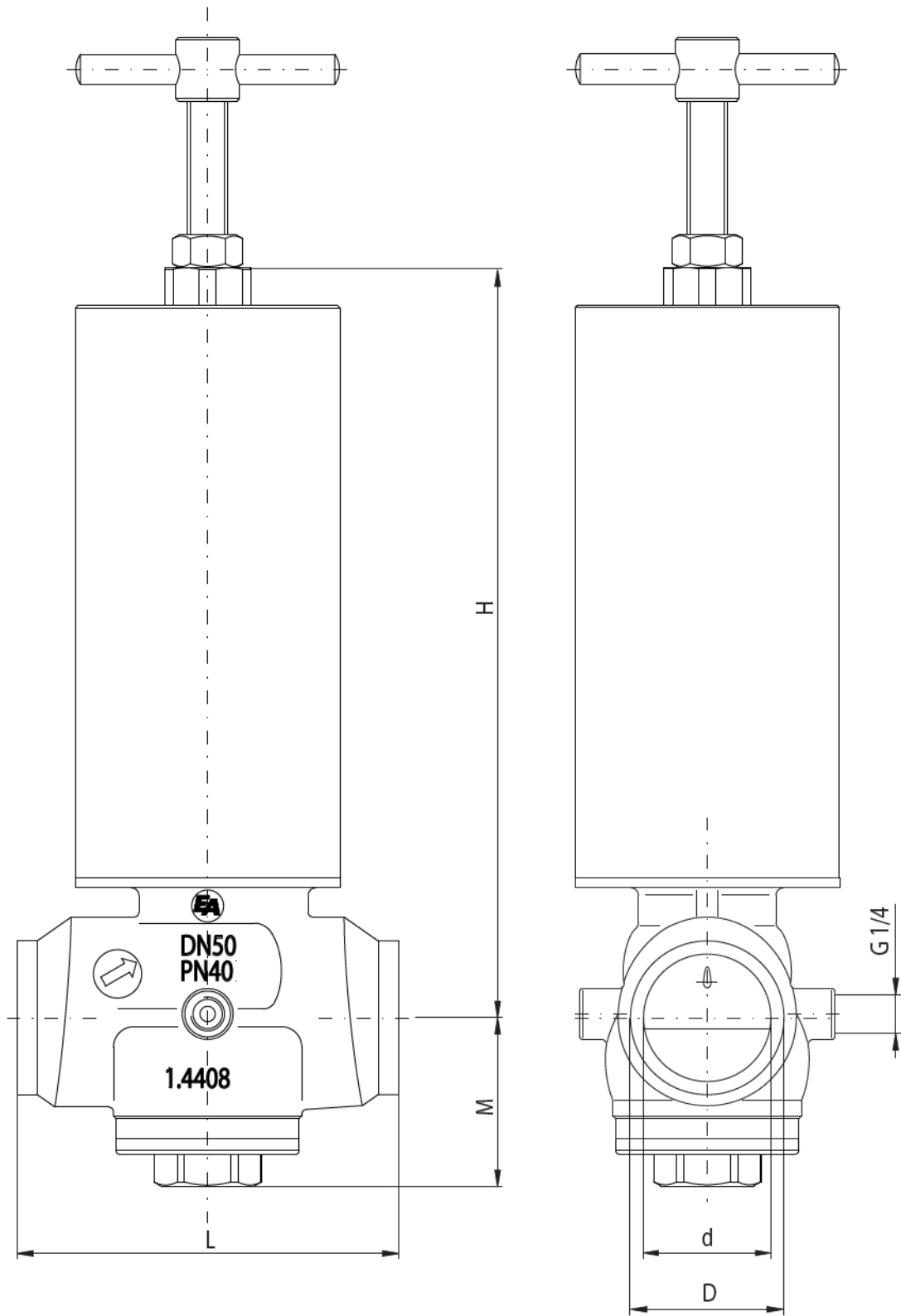
DN	L	ØD	M	H	Ød	n x Øz
15	130	95	47,5		65	4 x 14
20	150	105	52,5		75	4 x 14
25	160	115	57,5		85	4 x 14
32	180	140	70,0	266	100	4 x 18
40	200	150	75,0	266	110	4 x 18
50	230	165	82,5	268	125	4 x 18

Abmessungen / dimension
Gewindeanschluss / threaded connection



A	L	M	H
½"	100		
¾"	100		
1"	110	68,0	320
1¼"	130	41,5	266
1½"	130	41,5	266
2"	150	47,5	268

Abmessungen / dimension
Anschweißenden / welded connection



DN	L	M	H	H	ISO 4200		DIN 11850-2	
					Ød	ØD	Ød	ØD
50	150	60	82,5	268	55,1	60,3	50	53

Einbau- und Betriebsanleitung

Einbaurichtlinien:

Druckminderer sind vorzugsweise an Stellen im Rohrleitungssystem mit beruhigten Betriebszuständen einzubauen, also nicht unmittelbar vor oder hinter Krümmern, Verteilern, Druckerzeugern, Absperrarmaturen oder sonstigen Drosselorganen, auch nicht direkt vor Verbrauchsstellen. Der Einbau sollte in wagerechte Rohrleitungen erfolgen. Die Federhaube kann, sofern nicht anders angegeben, unten oder oben liegen. **Bei Dampf muss die Federhaube nach unten zeigen.**

Die Bilder 1 und 2 zeigen die häufigste Art der Montage eines Druckminderers in die Rohrleitung. Bei betriebswichtigen Anlagen, bei denen nach evtl. Defekt des Druckminderers ein nicht vertretbarer Ausfall nachgeschalteter Verbraucher entstehen würde, ist eine absperrbare Umföhrungsleitung (Bild 3) vorzusehen. Im Falle einer Störung kann über die Umföhrung ein Notbetrieb aufrechterhalten werden. Im Normalbetrieb ist die Umföhrung geschlossen zu halten.

Vor Einbau eines Druckminderers ist die Rohrleitung sorgfältig zu reinigen und zu spülen. Können Verschmutzungen während des Betriebes nicht vermieden werden, so ist ein Schmutzfänger vorzusehen. Nach dem Entfernen von Verpackungsmaterial, einschließlich Kunststoffkappen, ist der Druckminderer unter Beachtung der angegebenen Strömungsrichtung (Pfeil) in die Rohrleitung einzubauen.

Druckminderer sind als Regelarmaturen keine Absperrorgane, die einen dichten Sitzabschluß gewährleisten. Nach VDI/VDE-Richtlinie 2174 ist eine Leckage von 0,05% des Kvs- Wertes zulässig. Wir empfehlen deshalb den Einbau einer vordruckseitigen Absperrarmatur.

Bild 1

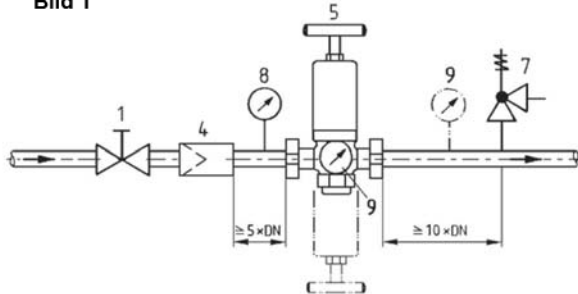


Bild 2

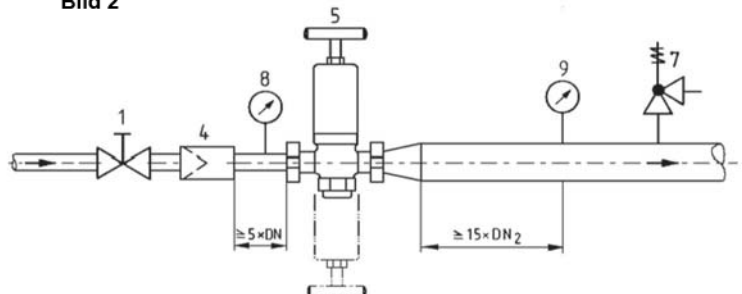
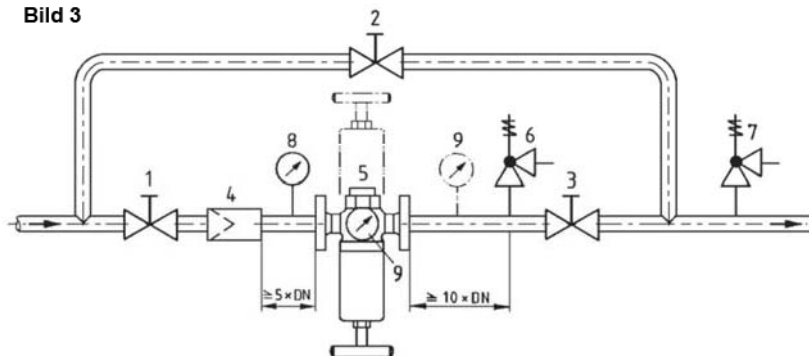


Bild 3



- 1, 2, 3 Absperrventil
- 4 Schmutzfänger
- 5 Druckminderer
- 6, 7 Sicherheitsventile
- 8, 9 Manometer

Sicherheitseinrichtungen:

Entsprechend der Unfallverhütungsvorschrift VBG 17 muss eine Sicherheitsvorrichtung, z. B. ein Sicherheitsventil vorhanden sein, das eine Überschreitung des nachgeschalteten Rohrleitungssystem zulässigen Drucks verhindert. Das Sicherheitsventil ist ausreichend zu bemessen.

Befindet sich zwischen dem Druckminderer und dem Sicherheitsventil ein Absperrventil, z.B. bei Einbau einer Umföhrungsleitung, so kann ein weiteres Sicherheitsventil zum Schutz des Druckminderers erforderlich werden. Das ist dann der Fall, wenn der Vordruck größer ist als der max. zulässige Druck im Hinterdruckteil des Druckminderers. Der Ansprechdruck dieses Sicherheitsventils sollte min. 10% über dem Ansprechdruck des Anlagen-Sicherheitsventils liegen. Er darf jedoch nicht höher als der Nenndruck der Austrittsseite des Druckminderers sein.

Ferner ist seitens des Anlagenbetreibers dafür zu sorgen, dass das Medium, welches bei Beschädigung der Steuerkolbendichtung bzw. der Membrane aus der Federhaube austritt, keine Gefahren verursacht. Erforderlichenfalls muss an der Federhaube eine Leckageleitung angeschlossen werden.

Inbetriebnahme:

Der Druckminderer wurde vor dem Versand auf Funktion und Dichtigkeit geprüft und mit leicht gespannter Feder ausgeliefert. Ein Nachziehen der Schrauben und des Bodenverschlusses ist bei Dampf nach vollständiger Erwärmung des Druckminderers erforderlich.

Vor Inbetriebnahme sollte sich die Regulierfeder in entspanntem Zustand (durch Linksdrehen der Knebelspindel) befinden.

Das vordruckseitige Absperrorgan ist langsam zu öffnen, bis der Vordruck seinen Endwert erreicht hat. Anschließend ist der Hinterdruck auf den gewünschten zu regelnden Druck (Sollwert) einzustellen, wobei ausgangsseitig ein Medien-Verbrauch gegeben sein muss. Dazu wird die Knebelspindel unter Beobachtung des ausgangsseitigen Manometers im Uhrzeigersinn gedreht, bis der Minderdruck erreicht ist. Die Knebelspindel ist nach abgeschlossener Einstellung durch die Kontermutter zu sichern. Stark pulsierende Strömungen und stoßartige Druckbelastungen sind zu vermeiden.

Installation and Operating Instructions

Installation:

The preferred location of pressure reducing valves in pipework systems in where operating conditions are stable, that is no immediately upstream or downstream from bends, branches, pressure devices, stop valves fittings or similar restricting elements, and not adjacent to consumer points. They should be fitted to horizontal sections of the pipe. Where not specified to the contrary, the unit can be fitted with the spring cap up or down.

With steam the spring cap must point downwards.

Figures 1 and 2 show the most common position for installing a pressure reducing valve into a pipe. On operationally sensitive installations, i.e. where a fault in the pressure reducing valve could result in an unacceptable breakdown of downstream consumers units, a by-pass with a shut-off device (fig. 3) must be provided.

In the event of a fault, emergency operation can then be maintained via the by-pass. The by-pass must be kept closed during normal operation. Before installing a pressure reducing valve the pipework must be carefully cleaned und flushed out. If fouling during operation is unavoidable, a strainer must be fitted. After removing it from its packaging and taking off the plastic caps, the pressure reducing valve is to be fitted to the pipe, taking care to observe the direction of flow (arrow).

Pressure reducing valves are regulating devices, not shutt-off elements providing leak-proof seating. According to VDI/VDE Guidelines 2174, a leakage rate of 0,05% of the Kvs- value is permitted. We therefore recommend that a shutt-off valve be fitted upstream of the pressure reducing valve.

Fig. 1

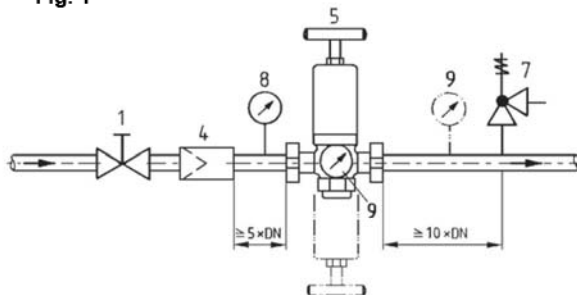


Fig. 2

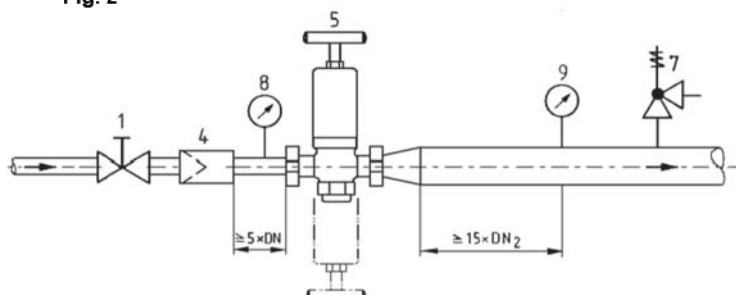
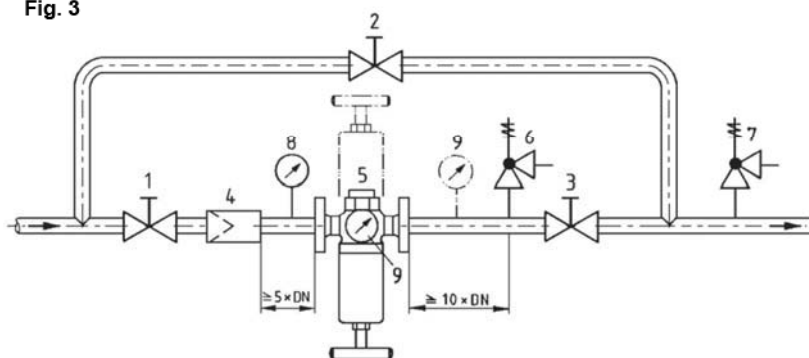


Fig. 3



- 1, 2, 3 Shutt-off valve
- 4 Strainer
- 5 Pressure reducer
- 6, 7 Safety valve
- 8, 9 Pressure gauge

Safety devices:

The accident Prevention Regulations VBG 17, which stipulates the provision of a safety device, e.g. a safety valve, to prevent the maximum permissible pressure from being exceeded in the downstream section of the pipe, must be complied with. The safety valve must be adequately rated.

If a shutt-off valve is interposed between the pressure reducing valve and the safety valve, for example when a by-pass is fitted as in (fig. 3), it may become necessary to fit a further safety valve to protect the pressure reducing valve. This is in case when the input pressure is greater than the maximum permitted pressure on the output section of the pressure reducing valve. The minimum response pressure of this safety valve should be at least 10% greater than the minimum response pressure of the system safety valve. It must not, however, be greater than the nominal pressure on the output side of the pressure reducing valve.

In addition, it is incumbent upon the system operator to ensure that any medium escaping from the spring cap, as a result of the control piston seal or the diaphragm becoming defective, cause no damage. If necessary, a drainage tube must be fitted to the spring cap to conduct any leakage away.

Operation:

Before leaving the factory, the pressure reducing valve has been checked for leaks and proper functioning and fitted with lightly tightened springs. With steam, it will be necessary to tighten the screws and the ground cap once the pressure reducing valve has thoroughly heated up.

Before putting the valve into operation, the regulating spring should be released (by turning the toggle spindle anticlockwise).

The upstream shutt-off element must be opened slowly until the input pressure reaches its limit. The output pressure should then be set to the required pressure (preset level) whereby there must be some medium consumption on the outlet side. To achieve this, the toggle spindle is turned clockwise, observing the output side pressure gauge, until the reduced pressure is reached. Once the adjustment is complete, the toggle spindle should be secured with the locknut. A sharply fluctuating flow or shock pressure loading are to be avoided.